

# 全自动C型弯管机批发 长治首钢 C型弯管机批发

产品名称	全自动C型弯管机批发 长治首钢 C型弯管机批发
公司名称	长治钢铁(集团)锻压机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山西省长治市太行西街159号
联系电话	13834296208 13834296208

## 产品详情

弯管机维修知识与准备工作。C型弯管机批发的维修，是一门技术活，因此它对维修人员是有一定要求的，具体来讲，主要有以下几点为：

(1)要善于思考和学习，并要具有较强的动手能力管理维修人员要多动脑，注意分析与积累，还要善于思考和学习。此外，还要有一定的专业外语基础，因为有些原始技术资料是外文的，所以很有必要。

(2)具有的电机等方面的知识维修人员应具有的知识，比如机电一体化、计算机、数控、自控等方面，此外还要掌握一定的机械加工常识，能够对数控装置进行简单编程。

### 1. 适当的弯曲半径值

C型弯管机批发弯曲半径的大小，决定了导管在弯曲成形时所受阻力的的大小。一般来说，管径大弯曲半径小，弯曲时容易出现内皱和打滑现象，弯曲质量很难保证，所以一般选用弯管模的R值为管子直径的23倍为好。

### 2. 适中的弯曲成形速度

C型弯管机批发成形速度对成形质量的主要影响为：速度太快，容易造成导管弯曲部分的扁平，圆度达不到要求，造成导管的拉裂、拉断；速度太慢，容易造成导管的起皱和压紧块打滑，大管径的管子易形成导管弯曲部分的下陷。针对这两台数控弯管机上大量的试验，将导管的弯曲速度确定为机器大弯曲速度的20%--40%为宜。

C型弯管机批发推弯：一般由伺服电机或液压系统提供动力对已经预弯的管材进行强迫推弯加工，其预弯角度由管件的所需成型半径决定，然后由床身上的移动小车提供推弯动力对管材进行纵向压

迫，由预弯的滚轮位置迫使管材成型的一种方法，是一种较新的弯管方法，特别是在弯曲小曲率管件时，这种方法显得格外的优越，不但可以节省大量的原材料，还可以避免意想不到的干涉，作为一种较新的弯管方法其发展还不成熟，推弯所需动力还无经验公式可循。