

液压电动弯管机 电动弯管机 森泰机械

产品名称	液压电动弯管机 电动弯管机 森泰机械
公司名称	山东森泰机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市任城区
联系电话	13181311360

产品详情

如何对电动弯管机的质量进行辨别

液压电动弯管机是由油缸、支架和模具组成的。主油缸上的柱塞与模具连接在一起，管两端固定在支架上，中间靠油缸的出力将管子顶弯到一定的角度。优点较多：简单易操作、弯管的直径也较大。

液压电动弯管机一种新型的具有弯管功能及起顶功能的弯管工具。具有结构合理、使用安全、操作方便、价格合理、装卸快速、便于携带、一机多用等众多优点，在国内液压弯管机市场占据很大份额，主要用于工厂、仓库、码头、建筑、铁路、汽车等安装管道和修理。它除了具有弯管功能外，还能卸下弯管部件（油缸）作为分离式液压起顶机使用。

那么如何对弯管机的质量进行辨别呢？可以从几个方面着手：

- 1.模座硬度和模具硬度也是设备以后能否正常使用的关键。当模座硬度低于洛氏HRC60模具硬度低于洛氏HRC50时，将会影响胶管的扣压质量。
- 2.对设备的主要参数进行测量：让设备处于空运行的状态，用手触摸各个模座块，手感不应有抖动现象，否则视为不合格产品。
- 3.把设备装上模具，扣压一个样品接头，用卡尺或是千分尺对扣压接头进行测量，液压电动弯管机，圆度和锥度均应扣制在0.1mm以内，算是优良。
- 4.最后是检查设备模座的八瓣均分度和模具的平齐度。好的设备会对此两项做专门控制调整，而一些质量低劣的设备是不控制上述两项参数的。

电动弯管机企业降低成本提升电动弯管机产品加工质量

提升电动弯管机加工效率，在常用性液压弯管机及数控电动弯管机产品设计中，电动弯管机，使用更加合理的设计提升弯管机产品的整体性能，在降低成本过程中同时对于企业制造工业环保做出了相应的贡献。弯管机过去我们在电动机带动液压驱动油泵时，手动电动弯管机，在电机与油泵连接处我们使用到电机与油泵连接法兰，在连接油泵与电机之间的传动，后来我们经过研究与改进，在与电机及油泵制造商进行协商设计改进后。

目前电机与弯管机上液压油泵之间的连接已经不需要依靠法兰来进行连接，通过这一小小的改进设计，不仅对于成本上的浪费进行了控制节约，后来我们研究发现在不需要法兰连接后，电机与油泵之间的传动更加顺畅而且噪音也有了很大的改善，因为取消了连接轴油泵轴直接连接电机主轴，这样不但提升了效率，而且也增大了扭力，使得液压弯管机和自动弯管机及液压切管机、金属圆锯机和液压缩管机等液压管材加工机床整体的加工效率。

使用过弯管机产品的客户或多或少对于弯管机及液压性能这一块都有一点了解，在弯管机几个动作中，我们为什么需要对于弯管机上夹紧装置电磁阀需要加装保压阀来控制，这样做的目的其实就是为了降低用户的使用成本，在弯管机型号系列中，很大客户由于需要降低成本，通常购买的机型也就刚刚能够满足于自己产品的加工范围。

而我们为了使得数控弯管机及液压弯管机使用的更加流畅，在对于弯管机夹紧上添加保压阀其实就是为了减少降低弯管机由于加工超负荷的产品时，大棚电动弯管机，弯管出现打滑及弯曲不锈钢管材时因为打滑而影响弯管加工质量。

- 1、全自动电动弯管机应有专人负责使用和保管。操作者必须熟悉机床的结构、性能。
- 2、严禁超负荷使用全自动弯管机。不得剪切淬火钢料和硬质钢、高速钢、合金钢、铸件及非金属材料。
- 3、刀片刃口应保持锋利，刃口钝或损坏，应及时磨修或调换。
- 4、多人操作时应有专人指挥，配合要协调。
- 5、全自动电动弯管机上禁止同时剪切两种不同规格的材料，不准重叠剪切。
- 6、剪板入料时禁止把手促进压板下面操作。剪短料时应另用铁板压住，剪料时手指离开刀口至少200毫米。
- 7、用撬棒对线后，应立即将撬棒退出方可剪切，如铁板有走动，应用木枕塞牢，以免压脚下来后撬棒弹出伤人。
- 8、剪好的工件必须放置平稳，不要堆放过高，不准堆放在过道上。边角余料及废料要及时清理，保持场地整洁。
- 9、折弯机的安全操作须遵守本规程。

液压电动弯管机-电动弯管机-

森泰机械(查看)由山东森泰机械有限公司提供。山东森泰机械有限公司(www.17362147611.com)是山东济宁,机械加工的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在森泰机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创森泰机械更加美好的未来。