

电动弯管机,电动液压弯管机-扬子工具集团(江苏海力)专业生产

产品名称	电动弯管机,电动液压弯管机- 扬子工具集团(江苏海力)专业生产
公司名称	江苏海力机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:扬子工具 型号:YZWG
公司地址	中国 江苏 泰州市 江苏省泰州市春晖路4-127号
联系电话	86 0523 86866573/86866591

产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	扬子工具
型号	YZWG	别名	-
用途	-	电动机功率	- (kw)
外形尺寸	- (mm)	重量	0.1-0.5 (t)

首页>企业产品>弯管机>电动液压弯管机,电动弯管机

请到我们主网站访问更多产品,详细资料及具体使用方法<http://www.yzgj.cn/wyq.php>请将网址复制后粘贴到浏览器中再访问

yzwg/wyq型电动弯管机是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,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。一、结构及工作原理 由电动油泵(10),高压油管(12),快速接头(13),工作油缸(8),柱塞(7),弯管部件[包括上花板(3),下花板(14),模头(4),辊轴(2)]组成。由电动油泵输出的高压油,经高压油管送入工作油缸内,高压油推动工作油缸内柱塞,产生推力,通过弯管部件弯曲管子。二、用途 电动弯管机适用于工厂、仓库、码头、建筑、铁路、汽车等按装管道和修理。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。三、技术参数-弯管性能表

请到我们主网站访问更多产品,详细资料及具体使用方法<http://www.yzgj.cn/wyq.php>请将网址复制后粘贴到浏览器中再访问

参数型号	弯管范围mm	弯曲半径mm	弯管壁厚mm	额定工作压力 mpa	电压
yzwg60 2寸 wyq60	22-60	4x管径	12	10mpa-40mpa	220v, 380v
yzwg90 3寸 wyq90	22-90	4x管径	12	10mpa-50mpa	220v, 380v
yzwg108 4寸 wyq108	22-108	4x管径	12	10mpa-50mpa	220v, 380v
yzwg159 6寸 wyq159	76-159	4x管径	12	10mpa-60mpa	220v, 380v
yzwg60b 2寸 wyq60b	22-60	6x管径	12	10mpa-50mpa	220v, 380v

yzwg90b 3寸	wyq90b	22-90	6x管径	12	10mpa-50mpa	220v , 380v
yzwg108b 4寸	wyq108b	22-108	6x管径	12	10mpa-50mpa	220v , 380v

注：特殊规格及要求可致电我公司，按要求定做。

四、使用方法及注意事项1、使用方法：（1）参照电动油泵使用说明书。（2）

先将电动弯管机工作油缸（8）旋入方档块（6）的内螺纹，使油缸后端装在支架上的车轮向下。（3）根据所弯管子的外径选择模头（4），套在柱塞（7）上，将两只辊轴所对应槽向着模头，然后放入相应尺寸的花板（3）孔中，再将上花板盖上，将所弯管子插入槽中，再将高压油管（12）端部的快速接头（13）活动部份向后拉并套在工作油缸（8）的接头上，将电动油泵（10）上的放油螺钉（11）旋紧，即可弯管。弯管完毕，放松放油螺钉，柱塞（7）即自动复位。2、注意事项：（1）

参照电动油泵使用说明书。（2）在有载荷时切忌将电动弯管机快速接头卸下。（3）

电动弯管机具是用油为介质，必须做好油及本机具的清洁保养工作，以免淤塞或漏油，影响使用效果。

1、车轮 8、油缸2、辊轴 9、支架3、上花板 10、电动油泵4、模头 11、放油螺钉5、连杆板

12、高压油管6、方档块 13、快速接头7、柱塞 14、下花板五、引起弯管质量下降的主要原因分析及注意

方法：1、纯弯曲时，管子在外力距m作用下(如图1示)其中性层外侧臂壁受拉应力 σ_1 作用而减薄,内侧受压应力。 σ_2 作用而增厚，合力 n_1 和 n_2 使管子横截面发生变化。基于这一因素，引起弯管质量下降主要因为 r_x 与 s_x 所以，gbj235—82中，对各种压力等级情况下的 r_x 值以及外侧的减薄量均做了明确规定，目的是为了控制 r_x 与 s_x 的值，从而确保质量。2、前条已讲过，弯管时材料外侧受拉，内侧受压中性轴所在位置则与弯管方法而不同，(如图2示)在顶弯式(压缩弯曲)工作时中性轴处于离外壁约 $1/3$ 处，在旋弯(回弯式)工作时，中性轴处于离外壁 $2/3$ 处。因此薄壁管道弯曲，使用旋弯法是有益的。3、弯胎的精度也是影响弯管质量的因素之一。我们在弯胎制造时，除规格尺寸要求控制在一定公差范围时，同时也要求用户在使用时根据弯制管径选择相应的弯胎。4、管材本身的可弯曲性能与表面腐蚀情况，亦可能影响到弯管质量。现场施工时，操作者亦需了解被加工管道的材料，加工性能和对表面腐蚀情况作出判断。5、现提供 r 。(弯曲半径/管外径)关系曲线图(如图3示)，供用户在选择管子直径与壁厚关系时参考。本图着重反映相对弯曲半径，相对壁厚对弯管质量的影响，根据管道加工的验收规范：冷弯的钢质管道为，中低压为 $4d$ 、高压为 $5d$ 。故我们的弯胎设计为 $r=4d$ (特殊情况另定)，所以就我厂生产的弯管机而言主要以选择相对壁厚 s_x 为主，图的上部为无芯轴区，图的中部为普通芯轴区，图的下部为特殊芯轴区。由于特殊芯轴设计制造均很困难，操作也不太方便，故一般我厂不予供货。特别情况可另行商定。我厂两种形式弯管机构介绍1、顶弯式(亦称压缩弯曲)我厂wyq型弯管机为这种弯管方式，一般在管内不加特殊支撑时适用弯制 $r_x=10$ 、 $s_x>0.06$ 管道。当 $r_x=4$ 时，必须将 s_x 数值达 0.07 以上时，弯制管道的椭圆度与波浪度将符合规范所给定的要求。2、旋弯式(亦称回弯式)我厂最新设计的dgwqj-g76型多功能滚动式弯管机即为这种弯管方式。该机专为弯制薄壁管道而设计。用户使用可配置芯轴，亦可不配置芯轴，当 $r_x=4$ 、 $s_x=0.05$ 时，均可弯制出合格的管道。3、从上列几点可以看出弯管变形取决于相对弯曲半径 r_x 与相对壁厚 s_x 值。 r_x 与 s_x 值愈小变形愈剧，在极限情况下，弯管过程被破坏产生椭圆。外壁破裂或内壁丧失稳定而起皱。表5为改善截面变形的经验措施。表5

截面变形	改善措施	适用范围
截面失圆	正确选择弯胎管内装填料(干砂、食盐、树脂、铅)两端堵住(松紧适宜)顶弯式改旋弯式加芯轴	冷弯当 $r_x=4s_x<0.07$ 时
内壁起皱	加芯轴管内装填料(填料同上)	冷弯当 $r_x=4s_x<0.07$ 时
外壁减薄超过规定值、外壁撕裂	增加设计壁存，使减薄量保证在规定值内增加 r 。数值(此议必须要特别订制 r_x 值的胎具)	冷弯优先采用旋弯式

请到我们主网站访问更多产品,详细资料及具体使用方法<http://www.yzgj.cn/wyq.php>请将网址复制后粘贴到浏览器中再访问