

液压全自动弯管机价格 液压全自动弯管机 无锡新诺科

产品名称	液压全自动弯管机价格 液压全自动弯管机 无锡新诺科
公司名称	无锡市新诺科机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区胡埭镇张舍工业园景天路18号
联系电话	15895318662

产品详情

全自动弯管机无缝管直径规格较多

全自动弯管机无缝管直径规格较多

全自动弯管机无缝管直径规格较多，弯管R尺寸较多，故每次直径有变化，R尺寸就有变化，必须更换弯管模具，每次更换都很麻烦，不仅要制造许多模具，还要每次调整。为了提高生产率，节约产品成本，我们设计改造了模具结构。原来每套模具需要三种零件，现在经改进把原R形夹模、导模改为v形夹模、导模。这样，一般 10~ 18mm无缝管的弯管，夹模与导模就不用更换了。如果弯管R变化也无妨，只需要将轮模配换就可以了。

形夹模使用方法与R形夹模基本相同，因其结构有变化，应用时与R形夹模有区别，需要注意的工艺方法如下：

- 1、用v形夹模夹紧时，液压全自动弯管机品牌，夹模与轮模有时有间隙，间隙的大小与管子直径大小有关，当管子直径为 10mm时，间隙最x。随着管子直径的增加间隙逐渐增大，但不影响装夹与加工。如遇到大于 18mm管子时，要更换v形夹模、轮模与导模。与v形夹模不同，如用R形夹模装夹，夹模与轮模之间的间隙是没有变化的。
- 2、导模与夹模的v形尺寸应统一，便于观察与调整模具。经过改进一年可节约了近20种模具，减少了调整时间，取得了明显的经济效益。下图为夹模简图，导模形状与夹模差不多，长度长一些，故省略。
- 3、在弯材料较软较薄的管子时，在夹紧部分应穿心轴，液压全自动弯管机，防止变形。
- 4、夹模与轮模是同时旋转变管的，夹紧力不需太大，故夹模的夹紧力根据管子直径、管壁厚度适当夹紧，观看管子没有变形即可。否则用力过大，管子会产生变形(因轮模是面受力，夹模是两条线夹紧)。
- 5、弯管时夹紧部分不能过短，否则容易造成管子变形，保证20mm即可。

全自动弯管机工艺流程

适用于各种黑色金属的直线边缘的材料毛坯的剪切以及其他类似的下料，被剪切的材料厚基本尺寸为0.5-6毫米，最大宽度为2500毫米。

1) 材料

(材料应符合技术条件要求，材料为冷轧钢板，液压全自动弯管机价格，不允许表面有严重的擦伤、划痕杂质锈斑。设备及工艺装备工具板子、钳子、油壶、螺丝刀、手锤，游标卡尺、外径千分尺、钢板尺、钢卷尺、直角尺、划针。

2) 工艺

熟悉图纸和有关的工艺要求，充分了解所加工的零件的几何形状和尺寸要求，按照图纸的要求材料规格领料，并检查材料是否符合工艺要求，为了降低消耗，提高材料的利用率，要合理计算采取套裁方法，将合格的材料整齐地堆放在机床旁边，给剪板机各油孔加油，检查剪床刀片是否锋利及紧固牢靠，并按照板料的厚度调整刀片间隙

3) 工艺

根据生产批量采取合理的套裁方法，先下大料，后下小料，尽量提高材料的利用率，零件为弯曲件或有料纹要求的，应按其料纹、轧展的方向进行裁剪

4) 注意事项

严格遵守操作规程，穿戴好规定的劳保用品在操作过程中，精神应集中，液压全自动弯管机制造商，送料时严禁将手伸进压板以内，剪切所用的后挡板和纵挡板必须经机加工，外形平直，适用范围适用于各种黑色金属的直线边缘的材料毛坯的剪切以及其他类似的下料，被剪切的材料厚基本尺寸为0.4-6毫米，最大宽度为2800毫米。

液压全自动弯管机品牌液压全自动弯管机品牌液压全自动弯管机品牌液压全自动弯管机品牌

全自动弯管机轴承过热要怎么办呢

弯管机轴承滑脂过多或过少； 弯管机轴承油质不好含有杂质；
轴承与轴颈或端盖配合不当(过松或过紧)； 轴承内孔偏心，与轴相擦；
弯管机电动机端盖或轴承盖未装平； 电动机与负载间联轴器未校正，或皮带过紧；
轴承间隙过大或过小； 电动机轴弯曲。2.故障排除 按规定加润滑脂(容积的1/3-2/3)；
更换清洁的润滑滑脂； 过松可用粘结剂修复，过紧应车，磨轴颈或端盖内孔，使之适合；
修理轴承盖，消除擦点； 重新装配； 重新校正，调整皮带张力； 更换新轴承；
校正弯管机电机轴或更换转子。

液压全自动弯管机品牌液压全自动弯管机品牌液压全自动弯管机品牌液压全自动弯管机品牌

弯管机品牌

液压全自动弯管机价格-液压全自动弯管机-无锡新诺科由无锡市新诺科机械科技有限公司提供。无锡市新诺科机械科技有限公司 (www.xnkjx.com) 拥有很好的服务与产品, 不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员, 点击页面的商盟客服图标, 可以直接与我们客服人员对话, 愿我们今后的合作愉快!