

单头液压立体弯管机厂家 上海单头液压立体弯管机 新诺科机械

产品名称	单头液压立体弯管机厂家 上海单头液压立体弯管机 新诺科机械
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

弯管机液压系统的工艺与形式介绍

1.弯管机的功能和运行过程

数控弯管机主要为上活塞式压机，其主要工作特点是，单头液压立体弯管机生产厂家，由两只平行运动的工作液压缸形成垂直向下的压力，以驱动折弯梁上的模具进行折弯工作。其数控式迪普马液压控制系统，主要是控制折弯过程的同步运行和液压缸在机器满负荷工作时在下死点的定位。

DW50CNC数控全自动弯管机

上折弯梁的典型折弯工艺运动循环阶段有：

(1)静止状态

弯管机的静止位置是上折弯梁在上死点。为了防止产生不受控的向下运动，系统用一只无泄露背压阀封闭了液压缸的有杆腔。

(2)向下运动

普通弯管机的下行快速关闭运动大都采用自由落地形式，也就是通过弯管机梁及各附件的自重产生运动。在此过程中，液压缸无杆腔通过一个充液阀补油，此时有杆腔将产生背压。快进速度可达250mm/s)则由比例方向阀开环或闭环控制。快进运动从上死点开始，经过一个短暂的刹车阶段后，在距折弯板材z大距离6mm处结束。各种不同的弯管机要求不同的快进结束位置。

(3)冲压/折弯

冲压/折弯阶段从无杆腔建压开始。冲压速度一方面受到油泵供油量的限制，另一方面，可通过比例阀方向阀来调节。同时，方向阀也控制折弯梁的同步运行和下死点的定位。冲压力的限制则由比例溢流阀限

制泵的压力来完成。相应的速度、同步、定位和压力的给定值均来自数控器。

(4)减压

无杆腔的减压或者是在到达下死点时开始，单头液压立体弯管机多少钱，或者是在持续了一个短的保压时间之后开始，这样就变形材料一定的时间产生流动，因此能进一步提高制件的尺寸精度。保压和减压均由比例方向阀按着数控器的指令来完成。据要求的运行循环时间，须使减压时间尽可能地短；但是为了避免在整个系统中产生卸荷冲击，单头液压立体弯管机厂家，又要求足够长。总之，减压曲线不允许太陡要求平稳。整个过程的优化则通过比例方向阀来实现。

(5)回程

泵的流量和液压缸的有杆腔承压面积，决定了最大回程速度，在大多数情况下，接近快速速度。回程从有杆腔减压开始到上死点结束。回程也同样要求同步运行。

2.数控弯管机液压控制系统的几种形式

数控弯管机的液压控制形式，在生产制造中，要求有自动化程度高和标准率。为此，弯管机应具有将液压系统集成于机器内的高集成率。因此，机架就成了液压件安装的基础，并通过它将油箱集成于冲压架内。对各种要求不同的用户，这种集成率也不相同。

单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家

弯管机运输时需要注意什么

- 1、数控弯管机应标有清楚的安全负荷。所吊的负荷不能超过此负荷。
- 2、所有数控弯管机搬运设施均要由18岁以上经过一专门训练的人员使用(有主管人员指导的训练学员除外)。如果搬运数控弯管机的操作人员不看见他所吊运的物品.必须有专门的指挥者在场指挥.有其他信号不统一，保证操作人员能完全正确而安全地控制所吊运的物品。
- 3、应检查是否装有灵敏的制动装置。(1)重物工悬往在半空时.探作者必须站在控制器旁边.心应从正确的位置以正确的方式吊起重物.防止下滑和脱落。

另外，要注意吊索和链条的组合使用。吊索与链条的常用的吊索有多股绞合的绳，塑胶绳、钢绳、硬橡胶带等。数控弯管机链条多为钢它们的承载能力应经过试验。吊索应经常检查，中间有缺损者不宜使用链条切勿使用蛆拴与螺母连埃。

单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家

管子通过夹紧模固定在扇形弯管模的夹紧槽上，数控弯管机主要由机械部分、液压系统和PLC控制系统三大局部构成。机械部分主要有转管夹紧装置、弯管传动装置、助推装置、床身及弯管模等组成。弯管的工作原理如图所示：弯管模固定在主轴上并随主轴一起转动。移动式助导向压料滑槽紧贴于管坯的

弯曲外侧，当弯管模回转一角度时，管子就被缠绕在弯管模的周向，弯管模的旋转角度即为弯曲角度。1根管件上实现同半径三维多弯，主要有直线送料、空间转管以及弯管三大动作，即在完成一弯后，管件送到下一弯曲位置，并转过一空间角度，再进行下一弯，即可得到相同弯曲半径的空间弯管。弯管模决定了弯曲半径。

电站锅炉设计制造水平的不时提高，随着我国电力行业的迅速发展。新炉型不断地出现，锅炉制造行业对各种弯曲成型管件的数量、规格的需求都在不时地增加，花样不时翻新，同时对弯管精度、外表质量提出更高的要求。而老型弯管机加工时，每次只能完成1次弯曲，经常上下料，上海单头液压立体弯管机，生产效率低，无法达到产量和质量的同步提高。PLC液压弯管机控制系统中的应用，克服了由继电器接触式控制系统易受环境干扰、故障率高和维修困难等缺陷。另外只需修改软件，便能适应新的工艺要求的变卦。

单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家单头液压立体弯管机生产厂家

单头液压立体弯管机厂家-上海单头液压立体弯管机-新诺科机械由无锡市新诺科机械科技有限公司提供。单头液压立体弯管机厂家-上海单头液压立体弯管机-新诺科机械是无锡市新诺科机械科技有限公司（www.xnkjx.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：陈经理。