

连云港微型弯管机哪里有

发布日期: 2025-09-24

附图标记：1、弯管机底座；2、限位座；3、弯管部件；4、管件限位孔；5、弯管轮；6、定位轮；7、扳动杆；8、定位销；9、弯管轮凹槽部；10、定位轮凹槽部；11、支撑块；12、压紧块；13、管件下卡槽；14、管件上卡槽；15、定位螺栓；16、限位块；17、部件板件I|O18|部件板件II|O19|连接座；20、定位孔；21、连接销；22、管件下斜槽；23、管件上斜槽；24、待弯折管件；25、角度限位销。具体实施方式下面对照附图，通过对实施例的描述，对本专利技术的具体实施方式如所涉及的各构件的形状、构造、各部分之间的相互位置及连接关系、各部分的作用及工作原理等作进一步的详细说明：如附图1-附图3所示，本专利技术为一种弯管机结构，所述的弯管机结构包括弯管机底座1，所述的弯管机底座1上设置限位座2、弯管部件3，限位座2上设置管件限位孔4，弯管部件3上设置弯管轮5和定位轮6，弯管部件3上还设置扳动杆7，定位轮5通过定位销8活动安装在弯管机底座1上，弯管轮5表面设置沿弯管轮5表面一周布置的弯管轮凹槽部9，定位轮6表面设置沿定位轮6表面一周布置的定位轮凹槽部10。上述结构，整个弯管机部件少，都是容易制作、容易获得的部件，而整体连接后，部件占用空间小。全自动弯管机弯管机适用于工厂、仓库、码头、建筑、铁路、汽车等按装管道和修理。连云港微型弯管机哪里有

6、具XYZ坐标值转YBC加工值转换功能，方便操作者使用。7、弯管程式可在各加工步骤设定各轴独自之动作0-9共十段速度，以针对不同工作物灵活运用，提高工作效率。另设有外部速度旋钮随时依需要降低或增高加工速度。8、自动时具有后拉送料及往复送料功能供切换以因应不同管件加工需求。9、配备加工量及加工时间计数功能。10、采用原点系统，每日晨或休息后重新开机，无须复杂手续寻找各轴原点即可马上进入工作待命状态。11、屏幕同步显示机台之各动作轴位置状况及弯曲角度变化。12、控制程式具有自动侦测错误及对策之文字化显示功能，机台故障或不合逻辑之讯息均直接显示在萤幕上，具说明修复方法，以防止人为操作错误损害机台及相对降低维修难度。上述自动侦测之异警讯息记录皆可自动储存作为日后维修参考。13、自动或手动时具模式设定功能可依工作性质之不同，设定多种不同的工作模式如有无穿心、辅推等不同状态，提高生产效率。14、具多项延迟参数设定值可针对各动作轴做适当之时间差设定以符合多种弯曲变化需求。15、具各按钮及电路输出/入板之自动检测功能，可轻易找出可能故障之位置。16、机器具备自动润滑系统，保护机器传动件，提高机器使用寿命。连云港微型弯管机哪里有折弯机必须与使用的材料兼容。您必须考虑管材、壁厚、管径等。根据这些考虑，必须选择合适的弯管机。

SWG-2A手动液压弯管机，2寸手动弯管机，张家港市毛毛机械有限公司——本厂生产的手动弯管机液压部分用快慢手摇泵并设置超负荷卸荷机构及滤油器，手动液压弯管机具有结构合理，重量轻、体积小、使用寿命长的特点，为建筑、化工、水暖、石油、煤炭等部门理想的手动弯管工

具 SWG-2A 手动液压弯管机主要技术参数型号：工作压力 44Mpa 工作行程 250mm 弯管角度 $\Pi/2 \leq a < \Pi$ 曲率半径 4D 液压油牌号 N15 管子外径系列 $\times \times \times 42 \times 48 \times 60 \times$ 整机重量 60kg 外形尺寸 $76 \times 38 \times 23\text{cm}$ 使用方法 1、将手动液压弯管机开关拧紧、支承轮和模子与被弯工件接触部位涂润滑油。2、根据所弯管材大小，选择相应的弯模，装在活塞杆顶端，将两个支承轮相应的尺寸槽面向着弯模，特别注意支承轮应放在翼板面边的所相应尺寸孔内，“规格外孔”。以此类推。避免两支承轮位置不对称，造损坏模子及机件。3、放好工件后将上翼板盖上，先用快泵使弯模压到工件，再用慢泵将工件压到所需角度，弯好后打开关，工作活塞将自动复位，翻开上翼板，将工件取出。注意事项：1、手动液压弯管机使用前首先检查油箱内的油是否充足，如不足应加满。2、工作前开关一定要关死；否则压力打不上，并把加油螺塞拧松。

2、机床工作时，所有人员禁止进入转臂及管件扫过的空间范围！3、机床液压系统采用 YA-N32 普通液压油（原牌号 20 号），正常情况下每年更换一次，滤油器必须同时清洗。4、调整机床（模具）时，应由调整者自己按动按钮进行调整。绝不可一人在机床上调整，另一人在控制柜上操作。5、调整机床或开空车时应卸下芯杆。6、液压系统压力不可大于 14Mpa 7、手动调整侧边油缸速度时转臂应旋转至 ≥ 900 度进行调整，调整速度为转臂转动弯管模具边缘的线速度同步，禁止在手动状态下侧推推进速度大于旋转模具边缘的线速度。8、一般机器使用一段时间后应检查链条的涨紧程度，保持上下链条松紧一致。9、自动操作时在有芯弯曲模式中，弯臂返回前，操作人员必须保证芯头在管子里面，或确保芯轴在弯臂返回时没有阻挡现象，否则，芯头或芯杆有可能被折弯或折断。工作结束后，切断电源。在寻找合适的 CNC 弯管机时，很简单的标准之一是自动化。

以便油箱通气。3、所弯管材的外径一定要与弯模凹槽贴合，否则工件会产生凹瘪现象或将模子涨裂。4、接管的焊缝在要处于弯曲处正外侧或正内侧。弯曲过程中两支承轮要同时转动且工件在支承轮的凹槽内滑动，如单面不动应停止操作。5、手动液压弯管机平时做好设备的清洁保养工作，加油要清洁，一定要经 80 目以上滤网过滤，油滤装置要定期清洗。6、手动液压弯管机使用 15 号机械油。易损件：为方便用户维修，将手动液压弯管机易损密封件放入备件袋中。可能发生的故障及排除方法：故障产生原因排除方法 1、活塞杆伸出一定长度后摇动手柄，顶杆一伸一缩。加油螺塞未拧松拧松加油螺塞泵体中出油阀口不密封出油阀钢球不圆整油中有垃圾，应换干净的机油，更换钢球。2、大、小泵活塞杆处渗油密封圈损坏将备件袋中密封圈换上 3、开关处渗油开关内压圈太松拆下限位螺钉和开关后，拧紧压圈 4、顶杆顶出无力，不能工作。开关内钢球密封不好开关顶端没有顶牢钢球或掉落钢球调换钢球拧紧开关，如无钢球，应加钢球。5、顶杆顶端漏油活塞杆顶端密封圈损坏更换 14×0 型密封圈（自备）6、大、小泵吸油不足滤网器内滤网上附有垃圾或油量不足拧下 12 序号零件，用汽油清洗网体并加满油。了解弯管机以选择合适的弯管机很重要。分析您的弯曲需求也很重要。连云港微型弯管机哪里有

弯管机随附一套模具和弯曲工具。在选择弯管机时，您必须寻找弯管工具包、滚压机、多功能弯管机等配件。连云港微型弯管机哪里有

而且横截面的形状由于受合力 F1 和 F2 的作用由圆形变为近似椭圆形，当变形量过大时，

外侧管壁会产生裂纹，内侧管壁会出现起皱。管材的变形程度，取决于相对弯曲半径R/D和相对厚度t/D数值的大小。R/D和t/D值越小，表示变形程度越大。为保证管件成形质量，必须控制变形程度在许可范围内，管材弯曲成形极限不仅取决于材料的力学性能和弯曲方法，而且还考虑管件的使用要求。管件的成形极限应包含以下几个内容：1) 中性层外侧拉伸变形区内的伸长变形不超过材料塑性允许值而产生破裂；2) 中性层内侧压缩变形区内，受切向压应力作用的薄壁结构部分不致超过失稳而起皱；3) 如果管件有椭圆度的要求时，控制其断面产生畸变；4) 如果管件有承受内压力的强度要求时，控制其壁厚减薄的成形极限。连云港微型弯管机哪里有

张家港市毛毛机械有限公司总部位于江苏省苏州市张家港市塘桥镇鹿范滩里村第八组100号，是一家张家港市毛毛机械有限公司，占地面积4万平米，是管材加工机械的专业生产公司。公司具备雄厚的设计开发能力，拥有高精密的生产检测设备，在多年生产基础上，精益求精，不断改革创新，公司为汽车、摩托车、体育健身器材、钢管家具、旅游休闲用品、水暖卫浴等行业的金属管类制品的加工提供了成套的机械设备，并替代了进口。公司在全国形成了售前、售后规范化的营销服务网络，为新老客户提供快捷的服务。公司遵循以科技为先，质量为中心，客户满意为目标的宗旨，以精诚合作的态度和广大用户共同创造辉煌灿烂的明天。主要经营：一般项目：机械零件、零部件加工；机械零件的公司。张家港毛毛机械拥有一支经验丰富、技术创新的专业研发团队，以高度的专注和执着为客户提供CNC数控弯管机，半自动切管机，单头倒角机，单头液压弯管机。张家港毛毛机械继续坚定不移地走高质量发展道路，既要实现基本面稳定增长，又要聚焦关键领域，实现转型再突破。张家港毛毛机械始终关注机械及行业设备市场，以敏锐的市场洞察力，实现与客户的成长共赢。