WX-20CNC-3A1S汽车头枕骨架弯管机

设备技术部分

1. 机械性能及主要适用范围

WX-20CNC-3A1S 数控型单头全自动液压弯线机为伺服驱动自动送料液、自动转管、自动左右弯管。具有弯管速率快，控制精度高等特点。所有程序编写及输入均在对话式触摸屏上进行，所有的信息说明均以中文显示，操作极为方便，快速。

1. 主要技术参数

|  |  |
| --- | --- |
| 最大弯曲管径（Φ×δ） | 12实心圆棒 |
| 弯曲角度范围(degree) | -190~+190 |
| 送料方式 | 直送或夹送 |
| 参数设定方式 | 工作值（Y.B.C） |
| 最大弯曲速度(deg/sec) | 65 |
| 弯管精度(degree) | ±0.1 |
| 最大转管速度(deg/sec) | 270 |
| 转管精度(degree) | ±0.1 |
| 最大送料速度(mm/sec) | 1200 |
| 送料精度（mm） | ±0.1 |
| 主电机功率(kw) | 4 |
| 转管伺服电机功率(kw) | 0.4 |
| 送料伺服电机功率(kw) | 0.75 |
| 弯管伺服电机功率（kw） | 3 |
| 系统额定压力(Mpa) | 12 |
| 机器外形(mm) | 2000×1550×1050 |

1. WX-20CNC-3A1S 该设备专为客户解决弯曲小管径、小弯曲半径、复杂弯曲情况研制。
2. 该设备驱动为液压、电机混合驱动。前夹、抓料、轮模上下为液压驱动，转管、送料、弯管为伺服电机驱动。
3. 送料电机控制产品弯角间的直线段长度。
4. 转管电机控制产品的空间转角。
5. 弯管电机控制每个弯角的弯曲角度。
6. 弯管轮模可通过液压控制上下移动，配合弯管电机可实现设备的左右弯管动作，该设计可解决弯管产品的一些空间干涉问题。
7. 前夹为液压驱动，前夹模行腔可设计为左右不同弧度，以实现左右弯曲时的不同弯曲半径。
8. 送料小车和前夹共同固定在可实现自复位的台面上，该设计可减少轮模和前夹模之间的干涉和摩擦过大的问题。