

دستگاه خم و برش قطعات آکسیال

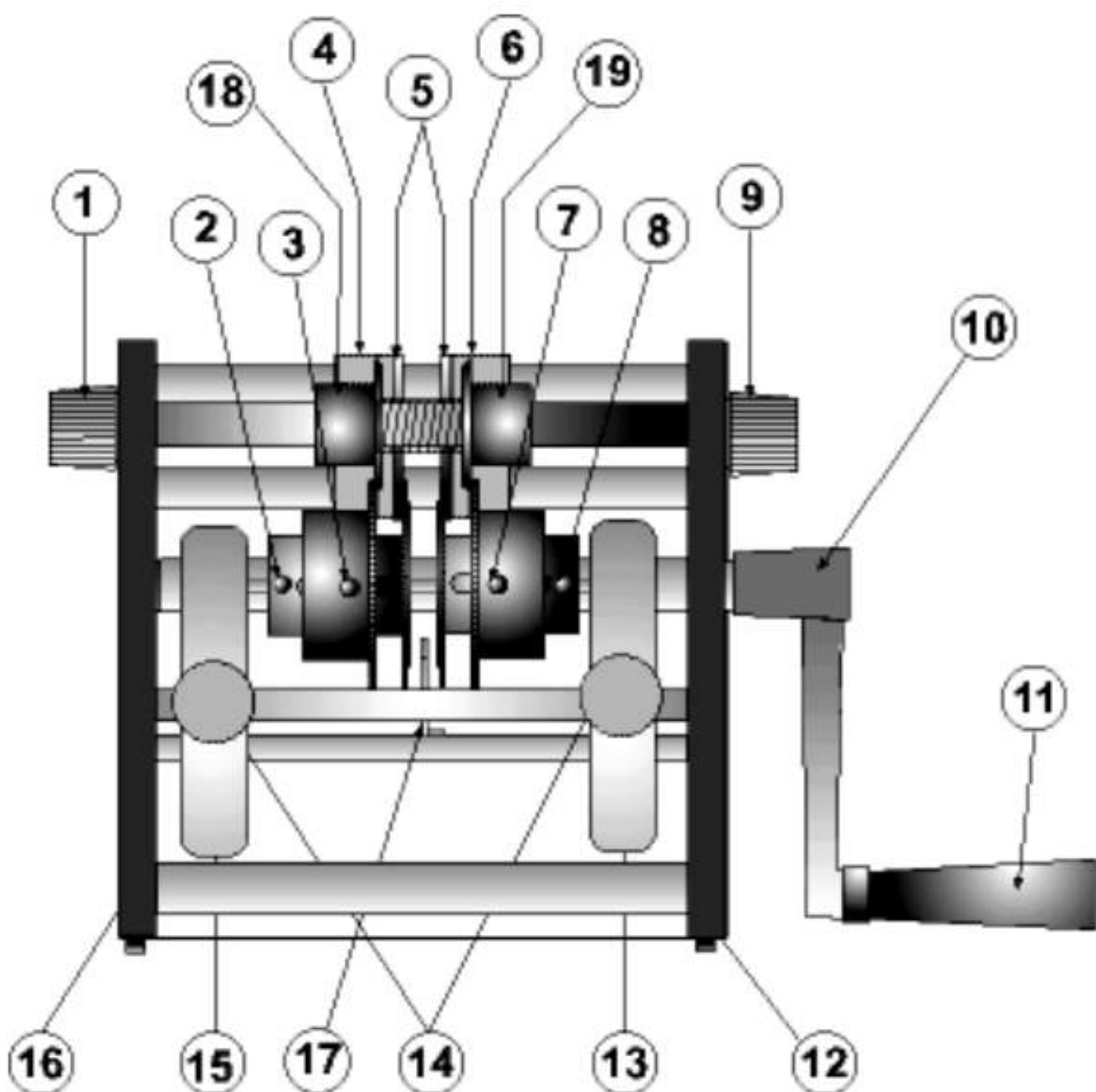


تولید شرکت سگال لار ماشین

MADE IN IRAN



مشخصات دستگاه



- 1-9: دسته های تنظیم خم
2-8: پیچ های تنظیم اندازه پایه های قطعه روی برد
3-7: پیچ های تنظیم طول برش پایه قطعه
4-6: پایه های نگه دارنده تیغه های خم کن
5: تیغه های خم کن
10: هندل
11: دسته هندل
12-16: شاسی دستگاه
13-15: ریل نوار قطعات
14: پیچ های ثابت کننده ریل ها
17: تیغه ی جدا کننده قطعه خم شده از روی چرخ دنده
18-19: تیغه های برش

SEGAL

چرخ دنده ها

چهار عدد چرخ دنده توسط یک محور و دسته مربوطه قابل چرخش می باشند. روی هر یک از چرخ دنده ها یک عدد پیچ آلن تعبیه شده است که دو عدد پیچ بیرونی را برای تنظیم اندازه خم و دو عدد پیچ آلن داخلی برای تنظیم اندازه برش مورد استفاده قرار می گیرند

تیغه های برش

تیغه های برش دو عدد می باشند و تنظیم آنها به صورت اتوماتیک انجام می شود

تیغه های خم کن

تیغه های خم کن دو عدد می باشند و توسط دو عدد پیچ ولومی که در دو طرف دستگاه قرار گرفته اند قابل تنظیم می باشند

ریل های نواری

دو عدد ریل پلاستیکی که هر یک توسط یک عدد پیچ قابل تنظیم می باشند

تیغه پران

تیغه پران یک عدد می باشد و مابین دو چرخ دنده داخلی قرار گرفته است

روش تنظیم دستگاه خم و برش قطعات آکسیال

دستگاه



برای تنظیم دستگاه اول باید اندازه خم و طول برش قطعه را به دستگاه بدهیم. این کار به راحتی توسط یک عدد کولیس کوچک امکانپذیر می باشد. به این ترتیب که با دو سوزن کولیس (شاخک های بالای کولیس) فاصله پایه ی قطعه مورد نظر را روی برد اندازه می گیریم و کولیس را در این نقطه قفل می کنیم، سپس دو عدد چرخ دنده نازک را داخل دهانه کولیس حرکت داده و اندازه را به اندازه دهانه کولیس تنظیم می کنیم و سپس پیچ های آلن بیرونی را محکم می کنیم. دقت کنید تیغه پزان وسط دو عدد چرخ دنده قرار گیرد.

روش تنظیم دستگاه خم و برش قطعات آکسیال

SEGAL



بعد از این کار باید توسط دو دسته ی تنظیم که در کنار دستگاه قرار دارند، تیغه های خم کن را به دو چرخ دنده نزدیک کنیم ولی دقت داشته باشید که به هم برخورد نکنند. (فاصله هر تیغه خم کن تا چرخ دنده مربوط به اندازه ضخامت پایه قطعه هایی باشد که می خواهیم خم کنیم)

بعد از انجام این تنظیمات ریل نواری را به اندازه ریل قطعه مورد نظر تنظیم می کنیم و پیچ های روی آن را محکم می کنیم طوری که ریل قطعه بتواند حرکت کند. دقت کنید که ریل ها را طوری تنظیم کنید که قطعه کاملاً وسط دو چرخ دنده وسطی قرار گیرند.

روش تنظیم دستگاه خم و برش قطعات آکسیال

SEGAL



نوار قطعه را که در ریل قرار داده اید کمی به جلو هل می دهیم تا با چرخ دنده درگیر شود سپس دسته دستگاه را در جهت عقربه های ساعت می چرخانیم. با هر بار چرخش دسته 36 عدد قطعه خم و برش داده می شود.