



弯排机技术规范书

1. 总则

1.1 适用范围

适用于电力、电气、机械加工等领域对铝排、铜排等金属排材的弯折弯，冲孔、切断等加工工作。

1.2 采购内容

序号	物资名称	型号/规格	单位	数量	备注
1.	弯排机(三位一体机)		台	4	满足 125×10 铜排

2. 产品描述与预期用途

2.1 产品功能

弯排机用于对铝排、铜排等金属排材进行弯曲折弯，冲孔、切断，可满足不同角度、半径的弯曲需求，适用于电力设备安装、维修及机械加工场景，如电容器组内母排、开关柜母线等设备的加工、安装。

3. 技术参数与性能要求

3.1 基本参数

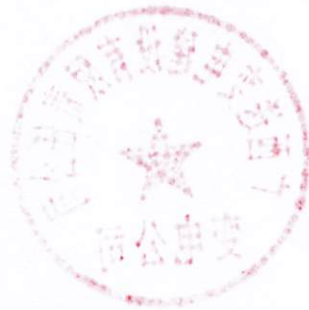
切排能力：铝、铜排最大截面 125×10mm

冲孔范围：孔径 $\Phi 20.5\text{mm}$ (配标准模具 4 套 M10\M12\M16\M20 螺栓)

弯排范围：铝铜排宽度 40-125mm，厚度 4-12mm。

弯曲角度： $\geq 90^\circ$ 。

弯曲半径：2.5 倍排宽。



3.2 性能要求

弯曲精度：弯曲角度误差 $\leq\pm 1^\circ$ ，弯曲半径误差 $\leq\pm 2\%$ 。

操作力：电机功率 $\leq 2\text{kW}$ ；出力：冲孔、切排、弯排 ≥ 20 吨

4. 结构与材料

4.1 结构组成

工作台、电动压力泵、高压输油管、快速接头、工作缸、冲孔部件、切断部件、弯排部件，工具箱等。

4.2 材料要求

工作缸、弯排部件采用高强度合金钢，表面进行防锈处理。

液压油：抗磨液压油，油箱容量 $\geq 2\text{kg}$ 。

5. 安装与调试

5.1 安装要求

设备应安装在平整、坚固的地面上，避免振动。

液压弯排机需连接液压泵，确保油路畅通，无泄漏。

手动机械弯排机需调整撑牙位置，确保操作顺畅。

5.2 调试要求

调试前检查各部件连接是否牢固，液压油是否充足。

调试时进行空载运行，检查设备运行是否平稳，有无异常噪音。

调试后进行弯曲试验，验证弯曲精度和性能是否符合要求。

6. 验收标准

①液压弯排机需连接液压泵，确保油路畅通，无泄漏。弯排机需调整撑牙位置，确保操作顺畅。

②设备表面应平整、光滑，无划痕、锈蚀等缺陷。标识清晰，包括型号、规格、生产厂家等信息。

6.2 性能测试

试验：对各规格的铝排、铜排进行弯曲、切断、冲孔，检查弯曲角度、半径、成孔、切断是否符合要求。

7. 售后服务

7.1 质保期

质保期为 1 年，自设备验收合格之日起计算。

7.2 维修服务

质保期内，因设备质量问题导致的故障，供应商负责免费维修或更换。

质保期外，供应商提供有偿维修服务，维修费用按实际成本计算。