

折弯机公司 芜湖折弯机 南京佳特机械

产品名称	折弯机公司 芜湖折弯机 南京佳特机械
公司名称	南京佳特机械刀模有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水区石湫镇明觉工业园
联系电话	13805198364 13805198364

产品详情

液压折弯机容易出现四种故障，在使用折弯机时，你必须了解它们，以避免出现较少的故障。

故障1 :液压折弯机的液压系统没有压力

- (1).比例溢流阀的电磁线圈是否通电，数控折弯机哪家好，比例电磁线圈的电压是否符合要求。如果提到上述原因，请检查相关的电气原因。
- (2)检查插装阀是否卡住或主阀芯是否卡住，阻尼小孔是否堵塞。如果是上述原因，折弯机公司，请拆卸溢流阀，清洗后重新安装。
- (3)三相电源的相位调制导致电机反转。

故障2 :滑块从快转到慢，时间暂停太长。

- (1)检查邮箱中的油位是否过低，注液口是否被淹没，快速前进时，油上腔是否充满液体并被吸空，导致注液不足。由于上述原因，油箱中的油可能会增加到加注口上方5毫米以上，从而使加注口完全被淹没。
- (2)检查快进速度是否过快，导致液体加注不足。由于上述原因，可以通过修改系统参数来降低快进速度。
- (3)检查加注阀是否完全打开。如果是油污染，灌装阀的阀芯不灵活，导致灌装不充分，有必要清洁灌装阀并重新安装，以使阀芯灵活。

故障3 :滑块返回正常，快进正常，手动操作不能减速，折叠板薄弱。

- (1)检查控制充油控制油路的“ 二位四通 ”换向阀是否工作正常。如果是这样，充油阀没有关闭，因此。

上腔与油箱的充油C J]连通，压力无法建立。阀门不能正常工作的原因是没有通电或卡住了。

(2)检查充气阀是否卡住。如果卡住了，请清洁充气阀并重新安装，知道阀芯灵活自由。

故障4 :液压折弯机滑块回位速度太慢，回位压力高。这种故障主要是充气阀没有打开，这与上述故障3的逻辑关系正好相反，折弯机价格，可以参照故障3的解决方法进行处理。

折弯机的维护和保养:

1.液压油回路

a.每周检查油箱油位，液压系统修理后检查。如果油位低于油窗，添加液压油;

b.新机器工作2000小时后应换油，每4000~ 6000小时后，每次换油时应清洗油箱;

C.系统油温应在35至60之间，不应超过70如果过高，会导致机油和附件变质和损坏;

2.过滤器

a.每次换油时，应更换过滤器或彻底清洗;

b.机床有相关报警或不洁油等其他过滤器，应更换;

c.每3个月检查并清洁一次油箱上的空气滤清器，每1年更换一次;

3.液压部件

a.清洁液压部件(地板、阀门、电机、泵、油管等)。每月防止污垢从系统留出，并且不使用清洁剂;

b.新机器使用一个月后，检查每根油管的弯曲处是否有变形。如有异常，更换。

使用新机器连个月，紧固所有配件的街头。做这项工作时，关闭机器，系统没有压力。

使用方法

按普通的液压折弯机加工Q235板料来做简单介绍：

1、首先是接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，芜湖折弯机，再按油泵启动。

2、行程调节，折弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。折弯机上模下行至部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。

3、折弯槽口选择，一般要选择板厚的8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料，需选择32左右的槽口。

4、后挡料调整一般都有电动快速调整和手动微调，方法同剪板机。

5、踩下脚踏开关开始折弯，折弯机与剪板机不同，可以随时松开，松开脚折弯机便停下，再踩继续下行

。

折弯机公司-芜湖折弯机-南京佳特机械(查看)由南京佳特机械刀模有限公司提供。南京佳特机械刀模有限公司实力雄厚，信誉可靠，在江苏 南京 的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。佳特机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！