

佳特机械 折弯机批发 池州折弯机

产品名称	佳特机械 折弯机批发 池州折弯机
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

折弯机两端压力不均匀

其他原因:

- 1.可能是上模的楔形调整块松了，需要在下模中压紧调整。
- 2.可能是左、右油缸的涡轮长时间磨损。

压板角度不同吗?爬上折弯机靠近电子箱的油缸旁边有一个用六角凹头螺钉连接的连杆，如果螺杆另一侧压力低，只需调整那边油缸的高度即可。

在折弯机中，液压板料折弯机，由于两个工作缸压在滑块的两端，弯曲工件变形的合力在中间。因此，滑块的工作台与上下模具一起，折弯机多少钱，由于应力不均匀而发生偏转变形，导致沿模具边缘长度方向各点应力不均匀，直接影响弯曲工件的精度和直线度。因此，有必要采取相应的措施来补偿或消除不均匀应力引起的挠度。

数控折弯机的故障及处理措施:

故障1:滑块与导轨之间的导轨间隙过大，异常声音消失。

处理:这种问题是由于导轨使用时间长，导致间隙增大。必须检查导轨夹具的磨损程度，根据磨损程度确定导轨夹具是否可以更换，并重新调整以满足所需的间隙。

故障2:后挡料无法驱动。

处理:后齿轮故障是由于传动轴与同步带轮之间的键条分离，折弯机批发，或同步带打滑。对于此类问题

，池州折弯机，有必要再次拆卸键条和同步带，并检查电气部件。

故障3:后挡料横梁直线导轨与模具中心线平行度过大。

处理:需要松开"x"轴同步带，重新调整到平行度范围，重新安装上同步带。

故障4:油缸与滑块连接松动，导致弯曲角度被禁止或设备找不到基准点。

处理:必须重新检查紧固滑块和油缸之间的紧固螺母。

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，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。

佳特机械(图)-折弯机批发-池州折弯机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是从事“剪版机,折弯机,撕碎机,刀模具”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理。