

折弯机厂 舟山折弯机 南京佳特机械

产品名称	折弯机厂 舟山折弯机 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

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,舟山折弯机,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,或同步带打滑。对于此类问题,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。

利用对液压薄板折弯机主题的主要部件进行了分析和优化。确保机器外形美观、结构可靠、运行稳定;四缸结构的两个整体焊接机架经过应力处理后,对大型落地镗铣床进行精密加工,折弯机安装,保证了四缸安装面和四个导向面的平行性和可靠性。滑块和工作台立板的四个导向面和装配面一次装夹成型,保证机床有足够的刚度、工作精度和稳定性;垂直面的线度较高。

数控操作人员大多来自常规机器抛光，文化素质参差不齐。在数控设备的应用中，应用了传统设备抛光的启发。科学缺乏数控锯床高速切削的特点，数控刀具的选择，切削系数的选择。抛光工艺的质量、优劣和抛光效率完全取决于操作人员的高质量，而数控设备的抛光性能无法化。

液压折弯机由支架、工作台和压板组成。工作台放在支架上。工作台由支架和压板组成。支架通过皮带与夹板相连。支架有座壳、线圈和盖板组成，线圈放置在座壳的凹槽内，凹槽的顶部要盖有盖板。使用数控折弯机时，导线连接在线圈上，通电后，压板上产生重力，是薄板加载压板和支架之间。由于电磁力夹紧，折弯机厂，压板可以做出成多个零件，带侧壁的零件可以抛光，操作非常简单。

数控折弯机常见故障的原因分析与排除，希望大家能够安全操作

一、数控折弯机油泵噪音过大（发热太快）、油泵损坏

1. 油泵吸油管路漏气或油箱液面过低造成油泵吸空
2. 油温过低，油的粘度太大，造成吸油阻力大
3. 吸油口滤油器堵塞，油液脏
4. 泵损坏（泵安装时受伤）受任何敲打
5. 联轴器安装问题，如轴向过紧，折弯机生产厂家，电机轴和油泵轴心不同心
6. 泵安装后试机时长时间反转或没有加油
7. 出口高压滤油器堵塞或流量达不到标准
8. 油泵吸空（有油，但在油泵吸油口处存在空气）
9. 如果是柱塞泵可能是回油口管路高度设置太低
10. 如果是HOEBIGER油泵可能是要放气
11. 油温过高，导致粘度降低（60 ° C以内）
12. 液压油含有水，会导致高压滤芯堵塞损坏

折弯机厂-舟山折弯机-南京佳特机械(查看)由南京佳特机械刀模有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南京佳特机械刀模有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!