

数控液压板料折弯机 南京佳特机械 数控液压板料折弯机报价

产品名称	数控液压板料折弯机 南京佳特机械 数控液压板料折弯机报价
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，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，数控液压板料折弯机厂家，阻尼小孔是否堵塞。如果是上述原因，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，数控液压板料折弯机报价，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，数控液压板料折弯机价

格，充油阀没有关闭，因此.上腔与油箱的充油C
]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，可以参照故障3的解决方法进行处理。

折弯机机床润滑有哪些注意事项

折弯机一定要保养，数控车床自然是这样。数控车床作为制造设备的设备，在金属材料的激光切割中起着关键的作用。只有维护好数控车床，才能在制造中充分发挥更大的经济效益。对于数控车床的维护，润湿数控车床是必不可少的。润滑脂不仅可以减少机械设备的摩擦，还具有冷却、密封、防漏、防锈、减震、缓存和清洗等功能。可以延长数控车床的使用寿命，很多好处都显示了润滑保养的巨大功效。

折弯机数控车床的润滑方式有很多种，常见的有手工润滑、漏油润滑、油绳润滑、油垫润滑、自然吸油润滑、吸滤润滑、喷出润滑、手动泵压润滑、工作压力循环系统润滑、全自动定时定量分析润滑。

折弯机数控车床润湿方式的选择应根据数控车床的结构、自动化技术水平、数控车床施加的载荷和精度规定。此外，在考虑减少磨损、节能降耗时，还需要防止温度和振动。典型机械零件在数控车床关键零件中较为常见，具有标准化、实用性和通用性。例如滚动轴承、滚柱轴承、传动齿轮、涡轮副、转弯拖动滑轨、凸轮轴等。它们具有不同的润湿条件。

数控车床在折弯机上的应用自然环境标准:数控车床一般安装在室内空气钟，夏季工作温度为40.当季平均气温低于0时，常用加热方法使工作温度高于5-10。高精度数控车床需要恒温空调自然环境，一般在20左右。但由于很多数控车床的高精度和自动化技术，对润滑脂的粘度、(使用寿命)和清洁度要求严格。

保养与维护

在进行机床保养或擦机前，应将上模对准下模后放下关机，直至工作完毕，如需进行开机或其它操作，应将模式选择在手动，并确保安全。其保养内容如下：

1、液压油路

- 1) 每周检查油箱油位，如进行液压系统维修后也应检查，数控液压板料折弯机，油位低于油窗应加注液压油；
- 2) 本机所用液压油为ISO HM46或MOBIL DTE25；
- 3) 新机工作2000小时后应换油，以后每工作4000~6000小时后应换油，每次换油，应清洗油箱；
- 4) 系统油温应在35 ~ 60 之间，不得超过70 ，如过高会导致油质及配件的变质损坏。

2、过滤器

- 1) 每次换油时，过滤器应更换或彻底清洗；
- 2) 机床有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，应更换；
- 3) 油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，1年更换。

3、液压部件

- 1) 每月清洁液压部件（基板、阀、电机、泵、油管等），防止脏物进入系统，不能使用清洁剂；
- 2) 新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，如有异常应予更换，使用两个月后，应紧固所有配件的连接处，进行此项工作时应关机，系统无压力。

数控液压板料折弯机-南京佳特机械-数控液压板料折弯机报价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！