

# 折弯机公司 折弯机 南京佳特机械刀模公司

产品名称	折弯机公司 折弯机 南京佳特机械刀模公司
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

### 液压折弯机日常维护项目总结

- (1).阻尼孔堵塞，系统没有主泄压阀。调节不当、弹簧断裂、阀芯锥面密封不良或阀芯卡住。清洗、研磨、调整、修理或更换溢流阀。电磁换向阀有故障，阀芯卡住。清洁、研磨或更换滑阀。
- (2).滑块不移动，但可以通过自身重量下降。轴向柱塞泵不能提供压力油;油条缺油;检修启动按钮，电机未能启动。交流接触器、热继电器和电机;如果柱塞泵本身出现故障，检修或更换柱塞泵。
- (3).主油路溢流阀有故障。可能是阻尼孔堵塞、调整不当、弹簧断裂或阀芯生锈卡住。溢流阀需要调整、检修或更换。
- (4).滑块不平行，数控折弯机厂家，拧紧放气阀手轮放气，平衡缸内有空气。充油并减少空气后，拧下释放站的阀门。
- (5).如果排气阀有泄漏，拆卸并检查排气阀锥面的密封。
- (6).单向阀有内部泄漏。拆卸单向阀锥面的密封，线接触研磨锥面的密封面或更换单向阀。
- (7).折弯机平衡缸活塞杆头斜铁紧固螺钉松动，检查活塞杆头斜铁螺钉。

折弯机热量表:进气量和汽柴油总量流量来控制空燃比。重点是燃气量表和汽柴油量表。燃气热量表检查进入柴油机的空气量，从而控制雾化喷嘴的喷射量，折弯机公司，获得更准确的空燃比。具体应用包括卡门型、涡流式、叶片式和热线式。卡门型没有运动部件灵巧、精度高;热线型易受呼吸脉动影响，非常容易断线;材料热量表用于确定材料消耗，重点是水车试验和球面循环。

折弯机方法两侧压力不均匀，采用挠度补偿和压力补偿。所谓挠度补偿装置，是在滑块与上模之间或工作台与下模工作台之间预设一个与应力变形方向相反的变形量，这个变形量与实际工作产生的相对变形量相同。从而实现滑块与工作台产生的相对变形的补偿，使磨具之间的压力分布更加均匀，提高钣金弯曲的质量。目前挠度补偿方法主要包括几何补偿、液压补偿和机械补偿。

折弯机的压力补偿装置由激光小油缸组成，组成一个带有比例减压阀的压力补偿系统。折弯机板支撑油缸，油缸向上抬起主板，只是为了克服滑台的变形。胀开装置由数控系统控制，折弯机，可以根据板材厚度、模口和弯曲不同板材时的材料强度来确定预胀形量。这是目前应用广泛的压力补偿方法。

折弯机是一种操作良好的设备，由于其自身的结构，在操作过程中很可能会出现压力不均匀的情况，应采取一定的措施和装置来应对这种情况。目前广泛使用的挠度补偿和压力补偿，可以解决受力不均的问题，实际操作中你可以随便哪一个解决自己的问题。

折弯机公司-折弯机-南京佳特机械刀模公司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在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，佳特机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘经理。