

景德镇数控铜排折弯机 山东巨辉

产品名称	景德镇数控铜排折弯机 山东巨辉
公司名称	山东巨辉智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市长清区城南工业园
联系电话	18006366789 18006366789

产品详情

以数控母线折弯机故障呈现时有无破坏性

分为破坏性故障和非破坏性故障。对于破坏性故障，损坏工件乃至机床的毛病，修理时不允许重演，这时只能依据发作故障时的现象进行相应的查看、剖析来扫除之，数控铜排折弯机多少钱，技能难度较高且有必定危险。假如能够会损坏工件，则可卸下工件，试着重现故障进程，但应非常当心。

以数控母线折弯机故障呈现的或然性

分为体系性故障和随机性故障。体系性故障是指只需满意必定的条件则必定会发作的断定的故障；而随机性故障是指在一样的条件下偶然发作的故障，这类故障的剖析较为艰难，一般多与机床机械构造的部分松动错位、部分电气工件特性漂移或可靠性降低、电气装置内部温度过高有关。此类故障的剖析需经重复实验、归纳判别才能够扫除。

液压折弯机的正确安全操作：

- 1.检查上下模的重合度和坚固性;检查各定位装置是否符合被加工的要求。
- 2.设备启动后空运转1-2分钟，上滑板满行程运动2-3次，景德镇数控铜排折弯机，如发现有不正常声音或有故障时应立即停车，数控铜排折弯机生产厂家，将故障排除，一切正常后方可工作。
- 3.根据被折弯板料厚度，形状尺寸，调整滑块行程以及调整选择上下模和折弯压力。间隙必须是从大到小来调，初调上下模间隙，一般可比板厚大1毫米左右，间隙一定要大于板厚，以免因无间隙而压坏模具。
- 4.两人以上折弯时，要一人踩闸，离开机床时要切断电源。

- 5.运转时发现工件或模具不正，应停车校正，严禁运转中用手校正以防伤手。调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行。
- 6.禁止折超厚的铁板或淬过火的钢板、合金钢、方钢和超过板料折弯机性能的板料，以免损坏机床。
- 7.经常检查上、下模具的重合度;压力表的指示是否符合规定。
- 8.发生异常立即停机，数控铜排折弯机价格，检查原因并通知有关人员及时排除故障。
- 9.关机前，要在两侧油缸下方的下模上放置木块将上滑板下降到木块上。
- 10.完工后，先退出控制系统程序，后切断电源，清理工作场地

母线折弯机机器主要部件：

机器主要由主机部分、折弯系统、测量系统、数控后挡料装置、液压系统、模具等组成。

1. 主机部分：

主机部分主要由机架、工作台面、折弯模座、凹模座、凸模靠山等组成。机架由方钢管焊接而成，并经时效处理，有足够的强度和钢性。

2. 数控后挡料装置：

为了得到的折弯工件，本机器上安置了一个行程为2000mm的数控后挡料装置。数控后挡料装置上的靠山由一个数字式伺服电机通过滚珠丝杠和直线导轨来带动，具有很高的定位精度，可达 $\pm 0.15\text{mm}$ 。靠山移动的位置由计算机自动算出，工作时自动运行到设定的位置，完成板料的定位。

3. 液压系统部分：

液压系统主要为折弯模座提供动力。行程向前和行程向后的速度可调，为了保证折弯时的工作安全，前行的速度控制在 10mm/s 以内，后退时速度可以较快，可达 20mm/s 。

液压系统的主要参数如下：

油泵电机：5.5 kW，1440rpm；

油压：200 bar，14 L/min。

景德镇数控铜排折弯机-山东巨辉(推荐商家)由山东巨辉智能科技有限公司提供。山东巨辉智能科技有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 济南 的电子、电工产品制造设备等行业积累了大批忠诚的客户。山东巨辉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！