

电液数控折弯机 无锡市安迪硕机械 电液数控折弯机厂家

产品名称	电液数控折弯机 无锡市安迪硕机械 电液数控折弯机厂家
公司名称	无锡市安迪硕机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区前桥镇恒藕路10-1号
联系电话	13585010695 13585010695

产品详情

数控折弯机保养与维护

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。其保养内容如下：

1、液压油路

- a.每周检查油箱油位，如进行液压系统维修后也应检查，油位低于油窗应加注液压油;
- b.本机所用液压油为ISO HM46或MOBIL DTE25;
- c.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;
- d.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

- a.每次换油时，过滤器应更换或清洗;
- b.机床有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，电液数控折弯机公司，应更换;
- c.油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，好1年更换。

数控折弯机各部件相互协调提高了系统的效率、精度、可维护性、通用性，减少了制造材料，使用起来

非常方便。所以在平时的使用过程中，一定要对数控折弯机的方方面面加强重视。

而数控折弯机挡料采用的是电机传动，通过链操带动两丝杆同步移动，数控系统控制挡料尺寸。它的工作台部分由按钮盒操纵，使数控折弯机的电动机带动挡料架前后移动，并由数控系统控制移动的距离。

操作注意事项：

操作时被压工件要放在上下模中间并与其平行，垫放平稳。数控折弯机在工作过程中，电液数控折弯机厂家，严禁检修或调整模具。压长、大工件时要两人(或以上)操作，要避免由于工件受力变形在松压时倾倒，不准近距离手扶被压工件。

校正或压制工件时，应将工件置于模具的中间位置进行，不准偏压。上模要慢慢接近工件，防止工件受力迸出。工作中要经常检查两个油缸行程是否一致，否则及时调整或报修。油缸活塞发现抖动或油泵发出尖叫声时，须排出油路中空气。要经常注意油箱，电液数控折弯机，观察油面是否合适，电液数控折弯机供应，如油面过高需检查回油管路，调节回油阀门，严禁溢出油箱。保持工作油温度 45 。

电液数控折弯机-无锡市安迪硕机械-电液数控折弯机厂家由无锡市安迪硕机械科技有限公司提供。无锡市安迪硕机械科技有限公司是一家从事“开槽机,数控折弯机,折弯机,液压折弯机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无锡市安迪硕”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使无锡市安迪硕在行业设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！