

数控液压板料折弯机直销 无锡市安迪硕 铜陵数控液压板料折弯机

产品名称	数控液压板料折弯机直销 无锡市安迪硕 铜陵数控液压板料折弯机
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

计算数控折弯机模具折弯角度方法是什么?很多人不知道数控折弯机刀模具通过电液伺服系统数控控制水平及深度定位(Y1、Y2轴),所以一般你只需要根据图纸选好合适的刀具,从系统刀具库中调用相应的刀具,填空式的输入材料类型、材料长度、厚度、每一道折弯的宽度、角度等参数,系统就会自动计算板材展开尺寸、R角、所需压力、控制深度等参数。

接下来只需往里松板材和踩脚踏就可以完成了。比较好的系统如数控折弯机模具系统可以图形编程,系统根据输入数据自动生成产品二维或三维剖面图形,显示后当料位置和刀具位置及折弯工件实体图,可以进行折弯模拟加工,加工时可以实体跟随显示,整个折弯过程非常清晰。

数控折弯机保养与维护

在进行机床保养或擦机前,铜陵数控液压板料折弯机,应将上模对准下模后放下关机,数控液压板料折弯机生产厂家,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,数控液压板料折弯机直销,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，应更换;
- c.油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，数控液压板料折弯机供应，好1年更换。

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。禁止折超厚的铁板或淬过火的钢板、合金钢、方钢和超过板料数控折弯机性能的板料，以免损坏机床。经常检查上、下模具的重合度;压力表的指示是否符合规定。发生异常立即停机，检查原因并通知有关人员及时排除故障。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。完工后，先退出控制系统程序，后切断电源，清理工作场地。

数控液压板料折弯机直销-无锡市安迪硕-铜陵数控液压板料折弯机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！