

# 液压折弯机报价 液压折弯机 马鞍山市艾尔玛机床

产品名称	液压折弯机报价 液压折弯机 马鞍山市艾尔玛机床
公司名称	马鞍山市艾尔玛机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇镇东工业园
联系电话	18949552994 18949552994

## 产品详情

### 液压折弯机模具有什么作用？

众所周知冲压模具只能在冲/压床上进行单模使用，而液压折弯机只能使用折弯模具进行板材长度上折弯加工，如果我们能把折弯机的长度加工与冲压模具的单个加工进行有效的结合；对于某些在线上进行冲压加工的产品（比如型材）来说，就意味着生产效率的数倍提高；产品质量的大幅提高；劳动强度的大幅降低。对于降低生产成本有着不可估量的影响。

对于线上加工的产品，大多都以冲孔为主，液压折弯机定价，如果我们能把折弯机的工作方式做成与冲床相似就好了；也就是把折弯机下模工作台做成能摆放、固定冲压模具的工作台，并且只要把模具的废料排出改到侧后排（下排料因机床下前立板存在，较为困难。）。折弯机上模改成倒装“T”型压板，再选择合适的机床吨位、滑块开口高度、机床长度。理论上方案是可行的。

方案须对液压折弯机、模具等相关因素进行必要的调整：

- 1、机床调整。
- 2、折弯机去除上下模、后挡料装置。起到降低机床购置费用。
- 3、折弯机另做一滑块“T”型上模压板，并倒装调平。主要作用：压上模，但须压到上模模具冲压。
- 4、折弯机去除下模工作台，并另做一加宽、磨平“U”型中间带“T”型槽工作台。“U”型工作台主要作用：限制模具前后串移、并使模具可沿工作台长度方向滑动。“T”型槽位固定模具用。
- 5、折弯机工作台两端各做一可调节行程挡块。可调节行程挡块起到限制模具工作行程的作用，起到保护模具作用。
- 6、调整折弯机行程开关及时间继电器到适当位置。折弯机行程须可略大于等于可调节行程挡块行程，时间继电器须调低（一般1s以下），起到提高工作频率及得到相应工作压力。

## 折弯机液压系统可能出现哪些故障

大家都知道折弯机在使用过程中可能会出现一些故障，那么小编就带大家来了解一下具体会出现哪些故障。总结一下就是：阀不能换向或换向动作缓慢，泄漏，电磁先导阀有故障等。？

（1）换向阀不能换向或换向动作缓慢，一般是因润滑不良、弹簧被卡住或损坏、油污或杂质卡住滑动部分等原因引起的。对此，应先检查油雾器的工作是否正常；润滑油的粘度是否合适。必要时，应更换润滑油，清洗换向阀的滑动部分，或更换弹簧和换向阀。？

（2）换向阀经长时间使用后易出现阀芯密封圈磨损、阀杆和阀座损伤的现象，导致阀内泄漏，阀的动作缓慢或不能正常换向等故障。此时，液压折弯机，应更换密封圈、阀杆和阀座，或将换向阀换新。??

（3）若电磁先导阀的进、排气孔被油泥等杂物堵塞，封闭不严，活动铁芯被卡死，电路有故障等，均可导致换向阀不能正常换向。对前3种情况应清洗先导阀及活动铁芯上的油泥和杂质。而电路故障一般又分为控制电路故障和电磁线圈故障两类。在检查电路故障前，应先将换向阀的手动旋钮转动几下，看换向阀在额定的气压下是否能正常换向，若能正常换向，则是电路有故障。检查时，可用仪表测量电磁线圈的电压，看是否达到了额定电压，如果电压过低，应进一步检查控制电路中的电源和相关联的行程开关电路。如果在额定电压下换向阀不能正常换向，则应检查电磁线圈的接头（插头）是否松动或接触不实。方法是，拔下插头，测量线圈的阻值，如果阻值太大或太小，说明电磁线圈已损坏，应更换。

### 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，油位低于油窗应加注液压油；

（2）折弯机所用液压油为ISOHM46；

（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，液压折弯机厂家，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，过滤器应更换或清洗；

（2）折弯机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，液压折弯机报价，每3个月进行检查清洗，好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）折弯机新机使用一个月后，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。

液压折弯机报价-液压折弯机-马鞍山市艾尔玛机床(查看)由马鞍山市艾尔玛机床有限公司提供。马鞍山市艾尔玛机床有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！