

折弯机 线材折弯机 艾尔玛机床

产品名称	折弯机 线材折弯机 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

折弯机滑块不能快速下行的原因及措施

原因：

- 1、滑块导轨调的太紧；
- 2、后挡料轴未到位；
- 3、滑块不再上死点位置；
- 4、脚踏开关等信号未进入模块；
- 5、比例伺服阀有故障。

措施：

- 1、检查滑块导轨是否合适；
- 2、检查系统上X实际位置处是否有光标，或在手动界面检查后挡料轴的编程值与实际值是否一致；
- 3、系统上Y轴状态应该为“1”，如果为“6”，线材折弯机，检查Y轴实际坐标，数值应小于Y轴与回程的差值；
- 4、根据电器原理图，检查脚踏开关等输入信号是否正常；
- 5、检查比例伺服阀反馈是否正常；

折弯机的液压系统如何维护

加液压油注意事项：

- 1.每天需检查一次液压油。当滑块移至高点时，观察液压油的位置，如果液压油不够，请及时加油。
- 2.可以先在液压油箱中加入10%的油，让液压油完成一次单项循环，这样不仅可以计算出油箱的体积，还可以计算出液压泵的循环频次。
- 3.当滑块到达上死点时，加液压油加到油位标尺的中部(从油箱后部可以看到)

循环时间(分钟)=油箱容积(升)/液压泵循环频次*5

大功率滤油器（小型折弯机无此滤油器，可跳过此步）

在折弯机工作200小时后，首先要换掉滤芯，之后每隔六个月或工作1000小时后，或者显示该更换滤芯的黄色指示灯亮了，再去更换。需采用过滤精度为10U的过滤网。在更换滤芯后，折弯机模具，折弯机必须连续工作一小时以上。

注意：如果是黄色指示灯亮了，之后更换滤芯的话，折弯机需运行八小时以上。

- 1.机械属性，如机床的型号、开口 0H、行程、吨位等；
- 2.模具属性，如上模、下模、模座等；
- 3.材料属性，如冷轧、热轧，或板料、卷板开平料等；
- 4.加工属性，如空洞式折弯、压底式折弯、冲压式折弯；
- 5.环境属性，折弯机厂，如光线、灰尘、噪声及现场5S管理等，

综上所述，折弯机，折弯相对前后工序而言对技术和工艺人员的要求更高，不仅需要现场操作的经验，还需要对机床、模具等相关领域有深入的了解。只有不断尝试，才能找到适合产品的佳工艺和方法，制造出令人满意的产品。

折弯机-线材折弯机-艾尔玛机床(推荐商家)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实力不俗，信誉可靠，在安徽 马鞍山 的数控机床等行业积累了大批忠诚的客户。艾尔玛机床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！