

# 数控折弯机生产厂家 无锡市安迪硕 周口数控折弯机

产品名称	数控折弯机生产厂家 无锡市安迪硕 周口数控折弯机
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

数控折弯机折弯时滑块有时不能回程的解决方法：

- 1、调试Y轴折弯部分参数，数控折弯机折弯参数应根据实际调试，部分增益太小，滑块会折不动或折不到位，太大滑块会抖动，应该将参数调整为动作时滑块不抖动，增益尽量大一点;或者是折弯机诊断程序中左、右阀偏置设置不好，数控折弯机供应商，太小Y轴不能到位，太大Y轴不能卸荷;如果是液压故障，需要检查主压力，检查PV阀S5是否一直处于得电位置;
- 2、折弯机可能Y轴折弯部分参数增益设的偏小，可适当增加;或者压力不够，分析压力不够原因，是编程原因还是信号、液压部分原因;编程原因主要有模具选择、板厚、材质、工件长度、折弯方式等，液压原因主要有油泵是否内泄漏，数控折弯机价格，比例压力阀是否污染或损坏，滤芯是否被堵住，油液是否已经污染等;
- 3、主要是折弯机编程和操作原因，检查所编程序和加工的工件。

挡料机构采用电机传动，通过链操带动丝杆同步移动，数控系统控制挡料尺寸。前后挡料两边角度可以联动，混合使用前后联动。后挡料可灵活折小件，前挡料成型效果非常好。双驱前后挡料，后档料定位，前挡料成型尺寸好，配合使用可以折很多异形产品，前后挡料一体化控制高度，方便下料减小误差。加工完后拉闸断电，锁好闸箱后方可脱离。

针对数控折弯机上梁、下梁的结构形式、开口高度以及产品特点，升级改造方案主要选用标准型号为NS CL-I-HC/ES II-2550的上液压夹具和型号为OB-I-HC-Ty/ES IV-2550的下液压夹具，这些液压夹具具有快速、受力均匀的特性，可使模具自动落座、自动校准，周口数控折弯机，折弯加工更省时省力。此外，改

造方案还选用型号为BIU-021的上模具和型号为OZU-010的下模具，这些模具的关键尺寸精度可达 $\pm 0.01$  mm，由于采用数控深度淬火硬化技术，使其硬度可达56~60HRC，数控折弯机生产厂家，硬化深度达4 mm，在保证高精度的同时也保证了耐用性。升级完成后，新的夹紧系统实现了以下功能。

数控折弯机生产厂家-无锡市安迪硕(在线咨询)-周口数控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为客户提供“开槽机,数控折弯机,折弯机,液压折弯机”等业务，公司拥有“无锡市安迪硕”等品牌，专注于剪板、折弯等行业。，在无锡市惠山区前桥镇恒藕路10-1号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：缪总。