

数控液压钣金剪板机 无锡市安迪硕 惠州数控液压钣金剪板机

产品名称	数控液压钣金剪板机 无锡市安迪硕 惠州数控液压钣金剪板机
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

如何延长数控液压钣金折弯机的使用寿命

关于这点，主要就是从使用方法，以及对数控液压钣金折弯机的保养与维护上进行，首先介绍一下关于使用方面需要注意的问题，一般来说，应该是先打开电源开关，之后才是启动油泵。

数控液压钣金折弯机的过滤器应该定期清洗，每一次换油时，都能够清洗。当发现过滤器异常时，要注意及时的更换，在清洁时，要注意不能使用清洁剂，如果是新的数控液压钣金折弯机，在使用一个月之后，应该注意各方面的问题，检查各个方面是否都正常。这些方面要是做好的话，那么对于延长数控液压钣金折弯机使用寿命上，是能够做得到的，并且也能够保证工作的质量。

在工程图纸上标明加工方式和模具，通常折弯加工有空洞、压底、冲压三种常见方式，另外，还有大R折弯方式，该折弯方式无论是用标准模具一刀一刀的折圆弧，还是用R模一次或几次加工圆弧，这些信息都需要在折弯加工图上予以明确，防止生产现场加工的随意性。

以1.2mm镀锌板制成的圆弧盖板为例，该产品涉及R99mm圆弧的加工，圆弧的展开长度为156.5mm，若用标准模具进行步进折弯，每段弧需要折弯31刀，加工4段弧共需折弯124刀;若采用易模加工，每段弧需折弯2刀，惠州数控液压钣金剪板机，加工4段弧共需折弯8刀，这就需要工程设计或外购模具，明确加工工艺。

按动作部位可分为4轴、8轴、12轴等数控液压钣金折弯机。今天来说说不同折弯机的使用方法：

- 1.在使用数控液压钣金折弯机前应先检查电源是否通，气压是否够，液压充足否，数控液压钣金剪板机供应，机器是否清洁，滑道部分有无障碍物，数控液压钣金剪板机价格，确认后方可进行后续的程序。
- 2.打开机器电源开关，启动油泵对好L轴、D轴、CC轴、Z轴的原点，完成启动过程。
- 3.进行装模，选好模具后，把机器的挡位开关置于切的位置，装好底座和下模、上模后，又把机器的开关置于寸动或单动位置状态，脚踏上升开关摇动上升摇柄或旋钮使上下模合并并加压对好D轴零点，锁住下模完成装模过程。
- 4.进行识图，了解折弯顺序和折弯尺寸开始对数控液压钣金折弯机进行程序编排。进行程序编排有两种输入法，一种为角度输入，另一种为深度输入，我们常用深度输入法。首先把电脑进入记意状态，输入折弯尺寸L、D值、Z值、速度、时间、次数等数值。然后检查确认程序，无误后让电脑进入运转状态，然后再用废料试折进行修改程序，让角度、尺寸调到状态。然后进行产品试折，试折品经检查无误后就可批量生产。
- 5.在折弯过程中如要提高折弯速度，可以把挡位开关单动或连动状态，但为了起见一般只用单动就可以了。在折弯较长工件时往往中间角度很大，可以调整CC轴来改变中间角度达到和左右两边角度一致。折弯过程中还应注意折弯原则，是保证折弯加工精度的重要前提条件，不允许在数控液压钣金折弯机两端的一端折弯，这样角度不但不好，数控液压钣金剪板机报价，还会损坏机器。
- 6.短时间休息时不允许关机电源，关掉油泵就可以了，这样以可节省电费，以免除上班时再重新对原点的工作，节省时间，提高稼动率。
- 7.做完产品或下班需要停机，首先把下模放到低位，然后关掉油泵，再关掉电源，若这批产品已完成，还须取下模具，并放回模具架上并复归操作面板。
- 8.严禁操作数控液压钣金折弯机，以免造成人身和设备模具带来不必要的伤害。平时要注意机器的清洁和保养，养成爱护设备和模具的好习惯。

数控液压钣金剪板机价格-无锡市安迪硕-惠州数控液压钣金剪板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在剪板、折弯这一领域倾注了诸多的热忱和热情，无锡市安迪硕一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创*。相关业务欢迎垂询，联系人：缪总。