

# 衢州电液数控折弯机 无锡市安迪硕 电液数控折弯机厂家

产品名称	衢州电液数控折弯机 无锡市安迪硕 电液数控折弯机厂家
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

故障一：滑块返程正常，快进正常，手动不能慢行向下，折板无力。

- 1、检查控制充液控制油路的“二位四通”换向阀是否工作正常，如果是则引起充液阀未关闭，使上腔与油箱充液口相通，不能建压。导致该阀不能正常工作的原因是没有通电或者被卡死。
- 2、检查充液阀是否被卡死，如是，请清洁充液阀，重新装上，至使阀芯灵活自如。

故障二：滑块返程速度太慢，回程压力高

此类故障主要是充液阀未打开，此现象刚好与上述故障一的现象逻辑关系相反，可参照故障一的解决方法进行处理。

根据被折弯板料厚度，形状尺寸，调整滑块行程以及调整选择上下模和折弯压力。选择下模口的大小和验算工件的折弯力，一定要对照机床右侧面的折弯力表，工作折弯力不准大于公称力。

调整上下模间隙的时候，滑块须停在上死点。提醒间隙须是从大到小来调，初调上下模间隙，电液数控折弯机供应，一般可比板厚大1毫米左右，间隙一定要大于板厚，以免因无间隙而压坏模具。两人以上折弯时，要一人踩闸，离开机床时要切断电源。不作单边及单点的负荷工作。

如何通过对数控折弯机夹紧系统的升级，电液数控折弯机直销，来帮助钣金企业提高生产力，提升产品加工精度，减少不必要的设备停机浪费，为此，提供了数控折弯机夹紧系统升级的解决方案。以一台数控折弯机为例，数控折弯机的公称压力为80t，衢州电液数控折弯机，台面长度为2.6m，开口高度为500mm，折弯上模紧固方式为手动快夹，电液数控折弯机厂家，折弯下模则通过螺丝将下模底座锁紧在下模导轨上。机床不但精度高、节能、低噪音，而且更、用油量少，利于制造大行程高速的数控折弯机。

衢州电液数控折弯机-无锡市安迪硕-电液数控折弯机厂家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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡市安迪硕——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市惠山区前桥镇恒藕路10-1号，联系人：缪总。