

无锡市安迪硕机械 数控剪板折弯机直销 淮南数控剪板折弯机

产品名称	无锡市安迪硕机械 数控剪板折弯机直销 淮南数控剪板折弯机
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

数控折弯机如何编程

故障一：滑块与导轨的导向间隙太大，发出不正常的响声。

此类故障是由于导轨使用时间长，被磨损导致间隙加大。需要检查导轨压板磨损程度，视磨损程度来确定是否更换导轨压板，重新调整至符合要求间隙。

故障二：后档料传动失效。后档料传动失效是因为传动轴与同步带轮的键条脱离或者同步皮带滑脱。

此类故障需要重新装配好键条及同步皮带，数控剪板折弯机厂家，并检查电气部分。

故障三：后档料横梁直线导轨与模具平行度偏差太大。此类故障需要松开“X”轴同步皮带，重新调整至平行度公差范围内，重新装置上同步皮带。

故障四：油缸与滑块连接松动，数控剪板折弯机供应，引起折弯角度不准或机器不能找到参考点。此类故障需要重新检查扭紧滑块与油缸连接螺母。

在给数控折弯机加油之前，需要先清理油箱内部杂物并清洗干净，同时还要检查滤油网是否完好，保证能正常的实现过滤功能。完成之后可以将油慢慢倒进油箱，直到达到油标规定处盖好油箱盖可以了。

但整台设备的加油还没有结束，淮南数控剪板折弯机，再仔细观察下有没其他部位需要加油的，比如减速机等;然后归根选用润滑点规定的油品进行加注，数控剪板折弯机直销，以达到充分润滑的效果。

运转时发现工件或模具不正，应停车校正，严禁运转中用手校正以防伤手。禁止折超厚的铁板或淬过火的钢板、合金钢、方钢和超过板料数控折弯机性能的板料，以免损坏机床。经常检查上、下模具的重合度;压力表的指示是否符合规定。发生异常立即停机，检查原因并通知有关人员及时排除故障。关机前，要在两侧油缸下方的下模上放置木块将上滑板下降到木块上。完工后，先退出控制系统程序，后切断电源，清理工作场地。

无锡市安迪硕机械-数控剪板折弯机直销-

淮南数控剪板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是江苏无锡,剪板、折弯的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在无锡市安迪硕领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创无锡市安迪硕更加美好的未来。