

液压折弯机维修售后服务网点

产品名称	液压折弯机维修售后服务网点
公司名称	北京慧博时代科技有限公司
价格	2500.00/台
规格参数	
公司地址	北京市大兴区亦庄经济开发区科创十四街6号赛蒂国际工业园3号楼403A
联系电话	010-88459350 18810199626

产品详情

北京慧博时代科技有限公司本着“专业技术、诚信服务、合理价格”的宗旨，为新老客户提供优质服务，已与多家数控机床制造商、代理商合作并提供优质的售后服务‘让我们互相携手、共同进步、共同发展，希望能与我公司联系，我们会为您提供满意的售后服务维修。

折弯机是一种能够对薄板进行折弯的机器，其结构主要包括支架、工作台和夹紧板，工作台置于支架上，工作台由底座和压板构成，底座通过铰链与夹紧板相连，底座由座壳、线圈和盖板组成，线圈置于座壳的凹陷内，凹陷顶部覆有盖板。使用时由导线对线圈通电，通电后对压板产生引力，从而实现对压板和底座之间薄板的夹持。

折弯机分为手动折弯机，液压折弯机和数控折弯机。手动折弯机又分为机械手动折弯机和电动手动折弯机，液压折弯机按同步方式又可分为：扭轴同步、机液同步，和电液同步。液压折弯机按运动方式又可分为：上动式、下动式。

液压折弯机常见故障处理方法

问题一:从上模下划到转换点这段呈现s形下划或有时变成象铡刀一样的下划,是那里问题? 问题二:折0.9毫米的板料时,角度有时变大,有时变小,是那里问题?

原因有几种 1、可能是折弯机双油缸工作不正常，出现压力不均衡造成
2、模具正常磨损，出现直线度公差偏大 3、模具尺寸精度差造成

问题一:从上模下划到转换点这段呈现s形下划或有时变成象铡刀一样的下划,是那里问题? 问题二:折0.9毫米的板料时,角度有时变大,有时变小,是那里问题?

原因有几种 1、可能是折弯机双油缸工作不正常,出现压力不均衡造成
2、模具正常磨损,出现直线度公差偏大 3、模具尺寸精度差造成

问题一:从上模下划到转换点这段呈现s形下划或有时变成象铡刀一样的下划,是那里问题? 问题二:折0.9毫米的板料时,角度有时变大,有时变小,是那里问题?

原因有几种 1、可能是折弯机双油缸工作不正常,出现压力不均衡造成
2、模具正常磨损,出现直线度公差偏大 3、模具尺寸精度差造成

液压折弯机常见故障处理方法 基于 pc 的控制系统在 tuboly 全自动折弯及焊接设备上得到了胜利应用,以消费..问题一:从上模下划到转换点这段呈现s形下划或有时变成象铡刀一样的下划,是那里问题? 问题二:折0.9毫..在选购折弯机时一旦选择不当,消费本钱就会攀升,折弯机也不能预期收回本钱。因而,有几个要素须在决策时..在选购折弯机时一旦选择不当,生产成本就会攀升,折弯机也不能预期收回成本。因此,有几个因素须在决策..

问题一:从上模下划到转换点这段呈现s形下划或有时变成象铡刀一样的下划,是那里问题? 问题二:折0.9毫米的板料时,角度有时变大,有时变小,是那里问题?

原因有几种 1、可能是折弯机双油缸工作不正常,出现压力不均衡造成
2、模具正常磨损,出现直线度公差偏大 3、模具尺寸精度差造成

问题一:从上模下划到转换点这段呈现s形下划或有时变成象铡刀一样的下划,是那里问题? 问题二:折0.9毫米的板料时,角度有时变大,有时变小,是那里问题?

原因有几种 1、可能是折弯机双油缸工作不正常,出现压力不均衡造成
2、模具正常磨损,出现直线度公差偏大 3、模具尺寸精度差造成

问题一:从上模下划到转换点这段呈现s形下划或有时变成象铡刀一样的下划,是那里问题? 问题二:折0.9毫米的板料时,角度有时变大,有时变小,是那里问题?

原因有几种 1、可能是折弯机双油缸工作不正常，出现压力不均衡造成
2、模具正常磨损，出现直线度公差偏大 3、模具尺寸精度差造成

液压折弯机维修售后服务网点

一、定点维修部门、特约维修部门、品牌授权售后及办事处。

二、代表厂家的售后维修人员。

目前，我们有三家直营店，三家加盟店基本覆盖了国内的发达省份，所以和我们的合作等于您马上拥有了覆盖全国的售后服务网。

维修售后服务电话

北京总部：北京市朝阳区霄云路18号京润水上花园d区29号；

电 话：010-88459351/88459352

上海分部：上海市宝山区华灵路1225弄华欣苑38号

电 话：021-54257837/13296023242

深圳分部：广东省深圳市鸿进路鸿基花园三期3栋b1108

电 话：0755-84576463/84576481

公司网址：www.huibogs.com