

折弯机 各种型号 欢迎来电

产品名称	折弯机 各种型号 欢迎来电
公司名称	马鞍山如意机床制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:折弯机 品牌:如意 型号:WF67Y35T/2200
公司地址	中国 安徽 马鞍山市 当涂县博望经济开发区
联系电话	86 0555 6061894 15156705962

产品详情

类型	折弯机	品牌	如意
型号	WF67Y35T/2200	主电机功率	4 (kw)
重量	1750 (kg)	可加工尺寸	2 (mm)
滑块行程调节量	80 (mm)	原理	冷成型
动力类型	液压	控制形式	数控
作用对象材质	金属	适用范围	通用
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	否		

折弯机安全操作规程

1. 严格遵守机床工安全操作规程，按规定穿戴好劳动防护用品。
2. 启动前须认真检查电机、开关、线路和接地是否正常和牢固，检查设备各操纵部位、按钮是滞在正确位置。
3. 检查上下模的重合度和坚固性；检查各定位装置是否符合被加工的要求。
4. 在上滑板和各定位轴均未在原点的状态时，运行回原点程序。
5. 设备启动后空运转1—2分钟，上滑板满行程运动2—3次，如发现有不正常声音或有故障时应立即停车，将故障排除，一切正常后方可工作。
6. 工作时应由1人统一指挥，使操作人员与送料压制人员密切配合，确保配合人员均在安全位置方准发出折弯信号。
7. 板料折弯时必须压实，以防在折弯时板料翘起伤人。

8. 调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行。
9. 在改变可变下模的开口时，不允许有任何料与下模接触。
10. 机床工作时，机床后部不允许站人。
11. 严禁单独在一端处压折板料。
12. 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。
13. 禁止折超厚的铁板或淬过火的钢板、高级合金钢、方钢和超过板料折弯机性能的板料，以免损坏机床。
14. 经常检查上、下模具的重合度；压力表的指示是否符合规定。
15. 发生异常立即停机，检查原因并及时排除。
16. 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。
17. 先退出控制系统程序，后切断电源。

折弯机保养与维护 在进行机床保养或擦机前，应将上模对准下模后放下关机，直至工作完毕，如需进行开机或其它操作，应将模式选择在手动，并确保安全。其保养内容如下：

- 1、液压油路 a.每周检查油箱油位，如进行液压系统维修后也应检查，油位低于油窗应加注液压油；
b.本机所用液压油为iso hm46或mobil dte25；
c.新机工作2000小时后应换油，以后每工作4000~6000小时后应换油，每次换油，应清洗油箱；
d.系统油温应在35~60之间，不得超过70，如过高会导致油质及配件的变质损坏。
- 2、过滤器 a.每次换油时，过滤器应更换或彻底清洗；
b.机床有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，应更换；
c.油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，最好1年更换。
- 3、液压部件
a.每月清洁液压部件（基板、阀、电机、泵、油管等），防止脏物进入系统，不能使用清洁剂；
b.新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，如有异常应予更换，使用两个月后，应紧固所有配件的连接处，进行此项工作时应关机，系统无压力

折弯机使用方法：按普通的液压折弯机加工q235板料来做简单介绍：

- 1、首先是接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，再按油泵启动，这样你就听到油泵的转动声音了。（此时机器不动作）
- 2、行程调节，折弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。折弯机上模下行至最底部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。
- 3、折弯槽口选择，一般要选择板厚的8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料，需选择32左右的槽口。
- 4、后挡料调整一般都有电动快速调整和手动微调，方法同剪板机。
- 5、踩下脚踏开关开始折弯，折弯机与剪板机不同，可以随时松开，松开脚折弯机便停下，在踩继续下行。折弯机保养与维护：在进行机床保养或擦机前，应将上模对准下模后放下关机，直至工作完毕，如需进行开机或其它操作，应将模式选择在手动，并确保安全。其保养内容如下：1、液压油路

- a.每周检查油箱油位，如进行液压系统维修后也应检查，油位低于油窗应加注液压油；
- b.本机所用液压油为iso hm46或mobil dte25；
- c.新机工作2000小时后应换油，以后每工作4000~6000小时后应换油，每次换油，应清洗油箱；
- d.系统油温应在35~60之间，不得超过70，如过高会导致油质及配件的变质损坏。

2、过滤器

a.每次换油时，过滤器应更换或彻底清洗；

b.机床有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，应更换；

c.油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，最好1年更换。

3、液压部件

- a.每月清洁液压部件（基板、阀、电机、泵、油管等），防止脏物进入系统，不能使用清洁剂；
- b.新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，如有异常应予更换，使用两个月后，应紧固所有配件的连接处，进行此项工作时应关机，系统无压力

液压折弯机包括支架、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。由于采用了电磁力夹持，使得压板可以做成多种工件要求，而且可对有侧壁的工件进行加工。折弯机使用方法：按普通的液压折弯机加工q235板料来做简单介绍：

1、首先是接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，再按油泵启动，

这样你就听到油泵的转动声音了。（此时机器不动作）

2、行程调节，折弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。折弯机上模下行至最底部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。

3、折弯槽口选择，一般要选择板厚的8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料，需选择32左右的槽口。

4、后挡料调整一般都有电动快速调整和手动微调，方法同剪板机。

5、踩下脚踏开关开始折弯，折弯机与剪板机不同，可以随时松开，松开脚折弯机便停下，在踩继续下行。

折弯机保养与维护：

在进行机床保养或擦机前，应将上模对准下模后放下关机，直至工作完毕，如需进行开机或其它操作，应将模式选择在手动，并确保安全。其保养内容如下：

1、液压油路

a.每周检查油箱油位，如进行液压系统维修后也应检查，油位低于油窗应加注液压油；

b.本机所用液压油为iso hm46或mobil dte25；

c.新机工作2000小时后应换油，以后每工作4000~6000小时后应换油，每次换油，应清洗油箱；

d.系统油温应在35~60之间，不得超过70，如过高会导致油质及配件的变质损坏。

2、过滤器

a.每次换油时，过滤器应更换或彻底清洗；

b.机床有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，应更换；

c.油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，最好1年更换。

3、液压部件

a.每月清洁液压部件（基板、阀、电机、泵、油管等），防止脏物进入系统，不能使用清洁剂；

b.新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，如有异常应予更换，使用两个月后，应紧固所有配件的连接处，进行此项工作时应关机，系统无压力

液压折弯机包括支架、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。由于采用了电磁力夹持，使得压板可以做成多种工件要求，而且可对有侧壁的工件进行加工。