

# 两机头数控钢筋弯曲中心厂 力孚重工 江西弯曲中心

产品名称	两机头数控钢筋弯曲中心厂 力孚重工 江西弯曲中心
公司名称	山东力孚重工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁北湖旅游度假区奥体路17号新城发展大厦B座18层西
联系电话	13176183559

## 产品详情

### 弯曲中心的操作

影响弯曲中心的操作因素，我们在使用数控钢筋弯曲中心时，有很多朋友不是很了解数控钢筋弯曲中心的操作事项，今天我们就来看一下影响数控钢筋弯曲中心的操作因素：

- 1、在使用数控弯曲中心时，双机头钢筋弯曲中心型号，首先要注意不要连续使用设备，要讲究劳逸结合，大家也知道就算设备质量再好也会影响到后期使用。
- 2、使用数控弯曲中心，也要注意不能超过设备的弯曲直径，如果超过了弯曲直径，会对设备的各部件造成严重的损害。
- 3、操作数控弯曲中心期间，要注意保持好弯曲速度，不能为了赶作业，而加快设备的弯曲速度，这不仅会影响产品的加工质量，还对设备有影响。

1、操作数控钢筋弯曲中心之前，需要对设备有一定了解，特别是对设备的结构，原理以及操作等，都要有全1面的了解。

2、数控钢筋弯曲中心加工前，要先检查下设备的使用状况，看下是否存在故障，确认没有故障后就可以加工了。

3、也要做下弯曲中心的调整，比如矫直部分压下辊的调整，钢筋压下量的调整，以及弯曲轴的调整等。

4、还有做好设备的润滑工作，特别加工之前，要检查下设备的润滑情况。

## 弯曲中心的日常保养

1、在冬季，弯曲中心要注意预热，特别是在运行前，一定要做好弯曲中心的预热工作，不然是会对弯曲设备造成使用影响。

2、使用数控钢筋弯曲中心，建议大家每周都对设备进行一个简单的维护，对设备进行维护可以保证设备运行流畅，也能使设备更加稳定。

3、还有重要的就是数控钢筋弯曲中心的芯轴，挡块和转盘等都要每月检测一次，因为这些部件都是容易磨损的，经常检测不会对设备造成影响。

1、使用钢筋弯曲机加工时，如果是在未经净化的环境下，尘土的数量是比较大，加工时如果尘土落在加工外貌上，会见外貌拉伤。

2、使用数控钢筋弯曲中心加工时，想要提高加工体系的动态稳固性，除了在制造上采取步伐之外，还需要用隔振体系来包管机床。

3、弯曲中心的加工环境如果尘土比较多，如果在加工时落在量具测量外貌上，就会容易造成操作者的判断错误，影响加工。

在数控弯曲中心使用时应遵守的标准有哪些，大家了解吗，下面数控棒材剪切线设备厂家来为大家简单阐述有关内容：

1.工作台和弯曲工作盘应保持水平，操作前应检查芯轴、成型轴、挡铁轴、可变挡架有无裂纹或损坏，防护罩牢固可靠，经空运转确认正常后，方可作业。

2.操作时要熟悉倒顺开关控制工作盘旋转的方向，钢筋放置要和挡架、工作盘旋转方向相配合，不得放反。

3.改变工作盘旋转方向时必须在停机后进行，即从正转—停—反转，不得直接从正转—反转或从反转—正转。

4.弯曲中心运转中严禁更换芯轴、成型轴和变换角度及调速，严禁在运转时加油或清扫。

5.弯曲钢筋时，严禁超过该机对钢筋直径、根数及机械转速的规定。

6.严禁在弯曲钢筋的作业半径内和机身不设固定销的一侧站人。弯曲好的钢筋应堆放整齐，弯钩不得朝上。

弯曲中心的一般故障和故障排除方法：

1、踩下脚踏开关时无动作。此时，可能存在未返回其原始位置的弯曲头，或者线路松动，或者脚踏开关已被移除（触摸屏上显示警报）。首先按下紧急停止开关时，机头始终反转，紧急停止改变机头的圆形接近开关。如果没有头部旋转，来检查线路是否已连接，最后检查脚踏开关线。无论是否有断点，都可以进行修复。

2、只需踩1踏脚踏开关主轴即可伸展而不弯曲。此时，有机头上的主轴延伸检测开关被损坏，更换或调

整。3，弯曲机头会自动返回，但没有下一步动作。此时，两机头数控钢筋弯曲中心厂，自动返回的一个或两个磁头的主轴返回到检测开关以进行检测，更换或调整。

4、身体总是弯曲而不会回来。此时，请确保行程开关没有损坏，或位置太高，可以更换或调整。

5、当身体弯曲时，弯曲操作根本不会移动。目前，这是由于弯曲超过主机的弯曲能力，全自动数控弯曲中心厂家，并且可以移除一些钢筋。

6、弯曲时，弯曲机头移动很大。这是因为没有锁定位置。调整大小后，江西弯曲中心，拉下开关以固定位置。

7、当主机弯曲时，当某个机头移动时它会跳闸。这是因为电机很容易被内部短路更换，因此可以更换电机。

8、如果有两个头同时弯曲，则只有一个头可以工作。

如果行程开关短路或行程开关没有损坏，可能会发生电机烧坏。

9、当主轴伸展时，它总是伸展然后减速。

主轴可能不会突出，检测开关可能会损坏，或者主轴可能会弯曲。

如果主轴可以进入前轴盖，则需要逐个检查每个主轴的主轴深度。原位检测开关。

10、它在身体弯曲时停止。这是因为弯曲中心头上的原点检测开关损坏或位置太低。

打开机器的侧盖，测量原位开关和测量盘之间的距离（正常距离检测点约为3

mm，距非检测点的距离为6 mm）。顶部，如果开关指示灯始终打开或关闭，请更换开关。

两机头数控钢筋弯曲中心厂-力孚重工(在线咨询)-江西弯曲中心由山东力孚重工有限公司提供。山东力孚重工有限公司（[www.zlyjx.com](http://www.zlyjx.com)）是山东 济宁,钢筋和预应力机械的翘楚，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。在力孚重工领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创力孚重工更加美好的未来。