

# 自动折弯机 济宁折弯机 普捷机床设备

产品名称	自动折弯机 济宁折弯机 普捷机床设备
公司名称	马鞍山市普捷机床设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇工业新城31号楼125号
联系电话	13965608828

## 产品详情

数控折弯机?手动模式下可使用的参数.

数控折弯机手动模式下可使用的参数

- 1.厚度：编辑板料的厚度。
- 2.材料 1为冷板 2为铝 3镀锌板 4不锈钢板 5自定义板材 6自定义板材
- 3.折弯方式：选择所需的折弯方式，系统支持 4 种折弯方式
- 4.折弯长度：编程折弯的板材的长度。
- 5.Y 轴：针对某一角度编程或计算的 Y 轴值。
- 6.速度转换点：Y 轴从快下速度转换为工进速度时的位置。它在此被设为一个 Y 轴位置值。编辑值为 Y轴位置高于折弯板料。
- 7.平行度左、右侧油缸（Y1、Y2）之间的差值。该参数为正值时，右侧油缸比左侧油缸要低；该参数为负值时，右侧油缸比左侧油缸要高一些。设定的值在夹紧点以下有效。
- 8.开口：由于折弯之后，上模和下模之间随之产生一定的间隙开口。正值表示间隙开口在速度转换点上方，如果值为负，则说明间隙开口在速度转换点下方。当用户想限制工件的处理时间时，可以设定一个较小的正值或负值。
- 9.等待退让：如发生退让，需选择是否使 Y 轴等待直至完成退让操作。0= 否：在退让时，Y 轴不等待退让到位，直接下来；1= 是：在退让时，Y 轴等待退让到位后，滑块才下来。
- 10.上模：所选上模的名称（ID），在上模库中点击相关模具来选择或修改。

11.下模：所选择下模的名称（ID），在下模库中点击选择或修改

12.退让：折弯过程中轴的退让距离，挡料在夹紧点时开始退让。

13.速度：当前工步中轴的速度，速度可以编程为最大速度的百分比值。

## 折弯机维护保养小知识

现在折弯机被广泛应用于各个机械加工工厂，折弯机价格，数据显示，很多加工工厂每年都会遇到因为折弯机使用不正确而降低了生产效率。今天由小编给大家讲讲折弯机维护保养小知识：

### 1、液压油路

（1）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；

（2）折弯机所用液压油为ISOHM46；

（3）新机工作2000小时后应换油，以后每工作4000~6000小时后应换油，济宁折弯机，每次换油，应清洗油箱；

（4）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

（1）每次换油时，过滤器应更换或彻底清洗；

（2）折弯机有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，应更换；

（3）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

（1）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；

（2）折弯机新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，板料折弯机，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，自动折弯机，进行此项工作时应关机，系统无压力。

折弯机操作时，注意保证模具和设备的完好：

1. 安装刀具时，时刻注意上下模的间隙需在正常范围内。

2. 安装刀具时，要确认刀具已被紧固后才能让上下模分离。

3. 模具装好后，要及时检查下模是否被紧固，避免因下模移位而损伤刀具。

4. 模具装好后，养成空运行的习惯，在试运行的过程中根据上下模的蕞小间隙检查数据输入是否正确。

自动折弯机-济宁折弯机-普捷机床设备由马鞍山市普捷机床设备制造有限公司提供。自动折弯机-济宁折弯机-普捷机床设备是马鞍山市普捷机床设备制造有限公司（[www.jianbanjichangjia.com](http://www.jianbanjichangjia.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：徐经理。