

液压数控折弯机 普捷机床设备 济南折弯机

产品名称	液压数控折弯机 普捷机床设备 济南折弯机
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

折弯机运行注意事项

- 1、应完全掌握折弯机操作手册中的有关程序和步骤。
- 2、检查所有量检具的设定值和运动零件的状态。
- 3、在搬运重物时应使用叉车、行车或多人合作进行。
- 4、折弯机的工作灯长时间使用后会变得很烫，所以切勿触及。
- 5、切勿操作不正确的开关和按钮，在操作之前一定要用肉眼确认操作面板上的开关。
- 6、装卸工件时，一定要让折弯机完全停止运转。
- 7、确认运行准备是否完全完成。
- 8、若要更改设置，应使用单步执行来检查程序是否有问题。

在自动运行时，液压数控折弯机，注意不得碰触任何其他开关。当折弯机出现故障时，济南折弯机，应按下急停开关，使机床立即停止。

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，数控折弯机，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最小间隙检查数据输入是否正确。

一、折弯机系统无压力或压力建不上去

1. 油泵转向错误或油泵损坏；
2. 压力表是否损坏；
3. 压力控制阀有无电信号或阀堵塞；
4. 压力插装阀堵、卡，自动折弯机，封不住油；
5. 充液阀卡住（滑块无慢下）；
6. 补偿放大器调的太小；
7. 压力只能达到一定值，用直接给24V的方法判断是否阀油泵有问题。

二、压力建的慢（REXROTH液压系统）

1. 压力阀X口处阻尼孔可能堵起来了；
2. 压力阀处的插装阀可能动作不灵活；
3. 电气上可能的问题：用直接给电磁压力阀24V电压测试，或者用东西捣电磁压力阀阀芯测试；
4. 高压滤油器有没有堵塞。

液压数控折弯机-普捷机床设备-济南折弯机由马鞍山市普捷机床设备制造有限公司提供。马鞍山市普捷机床设备制造有限公司（www.jianbanjichangjia.com）是一家从事“剪板机,风管生产线,折弯机,卷板机,冲床,刨槽机,激光切割机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“普捷机床”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使普捷机床设备在液压机械及部件中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！