

# 液压折弯机 晨曦机电 数控液压板料折弯机

产品名称	液压折弯机 晨曦机电 数控液压板料折弯机
公司名称	东莞市晨曦机电科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市寮步镇良边方中路2号103室
联系电话	13530580748

## 产品详情

我们在进行折弯机保养或擦机前，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

- (1) 每周检查一次油箱油位，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或MOBILDTE25；
- (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，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) 机床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，要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) 新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，二手数控液压折弯机，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，液压折弯机，进行此项工作时应关机，系统无压力。

关于这种折弯机的维护保养内容，就是文中讲解的内容了，并且在实际操作中我们要尽量去避免，才能

保证设备的良好运行，所以一定要了解这方面的维护保养要点，但是如果发生故障还是交由专业人事去处理。

## 折弯机液压系统故障分析与排除

液压系统故障有几种类型。其中一些缺陷是由某些液压组件的故障引起的。有些是由系统组件的组合引起的，有些是由于液压油选择不当和液压油污染所致，有些是由于机械，电气和外部因素引起的。

上述某些故障是在缓慢累积之后发生的，但在许多情况下是突然发生的。许多液压设备用户不注意设备维护，可以在设备故障后对其进行维修。为了跟上施工周期或追求经济利益，由于使用疾病，大大减少了对疾病的使用。

通常，对液压设备进行故障排除需要花费半天和几天的时间。用户非常担心甚至有些人也必须购买新机器。液压技术是一项不容易掌握的新技术。

那么，不熟悉液压技术的维护人员又如何在没有专用设备的情况下以最快的速度分析和发现故障呢？

以“多功能折弯机液压系统”为例来说明如何解决该问题。

该机器用于弯曲直径从 4.5到 12mm的金属制品，它由主机，液压站和电气控制柜三部分组成，其液压原理如图1所示。

1个过滤器；2、3- 双联液压泵；4，16-2/2通电磁换向阀；5、6先导式溢流阀；7，数控液压板料折弯机，12-3位置四通电磁换向阀；8、11个单向节流阀；9左弯曲机构液压缸；10向弯曲机构液压缸；13压缩液压缸；14二位四通电磁换向阀；调速阀

## 数控剪板机的操作流程

### 开机前

1. 机床操作人员必须熟悉剪板机主要结构、性能和使用方法。
2. 检查开关是否完好，控制柜、操作台各按钮是否完好，各元件是否松脱。
3. 检查刀具是否装好，有无松动、倾斜、杂物。
4. 检查各动作机构有无松动、损伤、异常。
5. 检查机器周围及内部无妨碍机器运行物品。
6. 给各个润滑点加油。

### 开机

1. 油泵启动，接通电源。
2. 按下电机启动按钮。
3. 等待几分钟，待电机完全进入运转状态。

4. 将手动开关打到单次位置，手动测试剪切，数控液压折弯机，确认正常。
5. 按照被剪材料的厚度，调整刀片的间隙。
6. 根据被剪材料的宽度调整靠模或夹具。
7. 先作1，3次空行程，正常后才可实施剪切工作。
8. 按工艺要求放上待剪制品。
9. 踩下脚踏开关剪切产品。

液压折弯机-晨曦机电-数控液压板料折弯机由东莞市晨曦机电科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市晨曦机电科技有限公司（[www.dgscxjd.com](http://www.dgscxjd.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为剪板、折弯较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（[www.gdxkbz.cn](http://www.gdxkbz.cn)）还是从事折弯机，激光上料机，铆钉机的厂家，欢迎来电咨询。