

大朗折弯机 折弯机 晨曦机电

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 大朗折弯机 折弯机 晨曦机电 |
| 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

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，折弯机生产，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，大朗折弯机，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，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。

碳结工具钢、低合金工具、合金工具钢等都是剪板机刀片常常选用的材质，碳结钢一般选用65、75号钢，T8、T10等材料，此材料生产的刀片热处理硬度HRC57—59度范围内，适用于普通低碳冷轧板、普通A3板材与废料的回收剪切，此特点是成本低，产品价格适宜。

低合金工具钢的刀片常用的材料为：6Crw2si、Cr5，o、9CrSi、Cr12MoV等，刀片的热处理硬度为HRC58—62度范围内，专剪不锈钢，适用于热轧板、不锈钢、中、厚板的剪切。合金工具钢的剪板机刀片材料有：4Cr5MoSiV1（H13K）、7Cr7Mo2V2Si9（LD）、W6Mo5Cr4V2(6542)H13等。此种材料的刀片用于热轧钢坯，热剪切中、厚钢板等，此特点是抗高温，不易退火，用天钢厂的热轧，热剪切工艺。适用于汽车、造船、电气、工程、钣金、机械工业，冶金工业，电子工业、航天工业、机械制造各种机械行业。

在工业已有数年的历史，如今剪板机已经成为机械行业的常用设备。可是在实际工作中，各公司的采购部门往往不知道如何选择好的、适合的剪板机刀片。认为材质越好做出来的剪板机刀片就越好用。

其实，剪板机刀片的材质使用是取决于剪板机所剪切的板材而定的：T10、Cr5Mo、9CrSi剪板机刀片适合剪切普通A3类普通低碳冷轧板材与废料的回收剪切，此特点是成本低，产品价格适宜。9CrSi剪板机刀片也适合一些较硬的薄板剪切，如不锈钢板。6Crw2si、Cr12MoV剪板机刀片适用于热轧板、不锈钢，中厚板材剪切。4Cr5MoSiV1(H13K)、7Cr7Mo2V2Si9(LD)、W6Mo5Cr4V2(6542)等剪板机刀片适合高速、高温热剪切，大岭山折弯机，材料特点是耐高温，不易退火，热剪切必备的刀片。

折弯机是近年来常用的一种折弯机械，该设备在使用过程中，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。该设备的是按安装接线图的这种走线方法进行板前明线布线和套编码套管的，该设备的电路布线是有一定的工艺要求的，主要要求如下：

1.折弯机中的布线通道要尽可能的少，同路并行导线按主电路、控制电路分类集中，单层密排，紧贴安装面布线。

2.同一平面的导线应高低一致或前后一致，不能交叉。非交叉不可时，应水平架空跨越，但必须走线合理。

3.布线时严禁损伤线芯和导线绝缘层。

4.在每根剥去绝缘层的导线两端套上编码套管，所有从一个接线端子到另一个接线端子的导线必须连接，中间无接头。

5.导线与接线端子(或接线桩)连接时，不得压绝缘层、反圈及露铜过长。

6.一个电气元件接线端子上的连接导线不得多于两根。

实际操作中，我们可以按照上述要求进行电路布线，其电路布线应横平竖直，分布均匀，变换走向时应垂直。

大朗折弯机-折弯机-晨曦机电(查看)由东莞市晨曦机电科技有限公司提供。“折弯机,激光上料机,铆钉机,

激光设备”就选东莞市晨曦机电科技有限公司（www.dgscxjd.com），公司位于：广东省东莞市寮步镇良边方中路2号103室，多年来，晨曦机电坚持为客户提供好的服务，联系人：陈曦。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。晨曦机电期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司（www.dgxkbz.cn）还是从事折弯机数控液压折弯机，激光上料机激光料机，铆钉机数控折弯机的厂家，欢迎来电咨询。