

# 惠州折弯机翻新 晨曦机电 折弯机翻新

产品名称	惠州折弯机翻新 晨曦机电 折弯机翻新
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

目前对折弯机液压系统的改造主要集中在回路的设计改进和液压元件的选择方面。从节能的角度对液压系统的设计压力进行优化。折弯机压力波动出现的原因：

- 1、主阀芯圆锥面与阀座的锥面接触不良，没有经过良好磨合；
- 2、液压油不清洁，有灰尘存在，使主阀芯滑动不灵活，因而产生不规则的压力变化，有时还会将阀卡住；
- 3、折弯机主阀芯滑动不畅造成阻尼孔时堵时通；
- 4、调节压力的螺钉由于震动而使锁紧螺母松动造成压力波动；
- 5、主阀芯的组牛孔太大，没有起到阻尼作用；
- 6、先导阀调正弹簧弯曲，造成阀芯与锥阀座接触不好，磨损不均。

按照本文的推导出的方法来确定剪板机的液压系统压力，在保证现有设计参数要求的前提下，能够做到系统的回路效率的节约能源，使制造出的剪板机设备符合国家的节能政策，提高企业市场竞争力，惠州折弯机翻新，对现有折弯机设备的节能改造方法进行了有益探索。

## 折弯机细节

折弯机的选择其实不仅仅会影响材料的折弯效果，还将关系到设备实际的生产成本，一旦选择不当就有可能增加成本。所以选购折弯机的时候，还是需要结合多方面的因素考虑。

首先值得关注的就是折弯机中的每一个零件，在满足加工任务的前提下尽量选择工作台、吨数的机型。同时需要仔细考虑材料牌号以及加工厚度和长度。如果大部分工作是厚度16、长度3m的低碳钢，那么自由弯曲力不必大于50吨。

而假定最厚的材料是1/4英寸，10英尺自由弯曲需要200吨的折弯机，而有底凹模弯曲至少需要600吨。如果大部分工件是5英尺或更短一些，吨数差不多减半，从而大大降低购置成本。可见，零件长度对确定机器的规格是相当重要的。

在相同的载荷下，10英尺机工作台和滑块出现的挠变的几率会大大增加，这就是说，较短的机器需要较少的垫片调整，二手折弯机翻新，就能生产出合格的零件，减少垫片调整又缩短了准备时间。

为了选择吨数规格的折弯机，为大于材料厚度的弯曲半径作打算，折弯机翻新，并尽可能地采用自由弯曲法。弯曲半径较大时，常常以不影响成件的质量及其今后的使用为选择前提。

需要注意折弯机模具的正确使用与维护，这也是提高折弯机模具质量的一大因素。

例如：数控折弯机模具的装置调试方式应恰当，有热流道的情况下，电源接线要正确，东莞折弯机翻新，冷却水路要满足设计要求，折弯机模具在生产中注塑机、压铸机、压力机的参数需与设计要求相符合等等。

正确使用折弯机模具时，还需对折弯机模具进行定期维护颐养，折弯机模具的导柱、导套及其他有相对运动的部位应经常加注润滑油，对于锻模、塑料模、压铸模之类折弯机模具在每模成形前都应将润滑剂或起模剂喷涂于成形零件表面。

惠州折弯机翻新-晨曦机电-折弯机翻新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.chenxijd.cn](http://www.chenxijd.cn)），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](http://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。