

深圳折弯机厂家 晨曦机电 折弯机厂家

产品名称	深圳折弯机厂家 晨曦机电 折弯机厂家
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

折弯机操作指南

折弯机已经在很多领域得到了很好的应用，折弯机厂家，想必很多人对于这种设备的操作使用还不是特别了解，厂家人员为帮助大家了解这种设备的正确操作方法，减少这方面的操作失误，来给大家详细讲解一下这种设备的安全操作规范。

- 1、严格遵守折弯机工安全操作规程，按规定穿戴好劳动防护用品；
- 2、启动前须认真检查电机、开关、线路和接地是否正常和牢固，东莞折弯机厂家，检查设备各操纵部位、按钮是滞在正确位置；
- 3、检查上下模的重合度和坚固性；检查各定位装置是否符合被加工的要求；
- 4、在上滑板和各定位轴均未在原点的状态时，运行回原点程序；
- 5、设备启动后空运转1—2分钟，上滑板满行程运动2—3次，如发现有不正常声音或有故障时应立即停车，将故障排除，一切正常后方可工作；
- 6、工作时应由1人统一指挥，使操作人员与送料压制人员密切配合，确保配合人员均在安全位置方准发出折弯信号；
- 7、板料折弯时必须压实，以防在折弯时板料翘起伤人；
- 8、调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行；
- 9、在改变可变下模的开口时，不允许有任何料与下模接触；
- 10、工作时，折弯机后部不允许站人；

- 11、严禁单独在一端处压折板料；
- 12、运转时发现工件或模具不正，应停车校正，严禁运转中用手校正以防伤手；
- 13、禁止折超厚的铁板或淬过火的钢板、合金钢、方钢和超过板料性能的板料，以免损坏设备；
- 14、经常检查上、下模具的重合度；压力表的指示是否符合规定；
- 15、发生异常立即停机，检查原因并及时排除；
- 16、关机前，要在两侧油缸下方的下模上放置木块将上滑板下降到木块上；
- 17、先退出控制系统程序，后切断电源。

折弯机的安全操作规范保证了设备以后的良好运作，如果设备在使用过程中做不到正确的操作，很有可能造成设备的损坏，降低设备的生产效率，严重的话会减少产量，造成整体的效益减少，所以为了减少或者直接避免这方面的问题，广东折弯机厂家，大家，特别是操作人员，要了解清楚这种设备的安全操作规范。

剪板机刀片选择

低合金工具钢的刀片常用的材料为：6Crw2sl、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，深圳折弯机厂家，不易退火，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。

在折弯过程中，数控折弯机对板材施加力的同时，板材也会对机器产生一个反作用力，这个反作用力会使得机器产生变形，从而影响所折板材的精度。因此，为提高折弯精度，机械补偿和液压补偿两种折弯机补偿方式应运而生。那我们在选购数控折弯机时，除了考虑应该购买多少吨数（折弯机的折弯弯曲力）的折弯机、刀口面宽度、喉口深度、立柱间距这些因素，数控折弯机的补偿模式也应该考虑其中

深圳折弯机厂家-晨曦机电-折弯机厂家由东莞市晨曦机电科技有限公司提供。东莞市晨曦机电科技有限公司（www.chenxijd.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。晨曦机电——您可信赖的朋友，公司地址：广东省东莞市寮步镇良边方中路2号103室，联系人：陈曦。同时本公司（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。