

# 手动折弯机生产厂家 手动折弯机 基业智能 厂家直销

产品名称	手动折弯机生产厂家 手动折弯机 基业智能 厂家直销
公司名称	福建基业智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市晋江市金井镇钞岱村溪东区55号
联系电话	18016658197

## 产品详情

### 安装折弯机模具必知调整知识

在安装折弯机模具的时候，一定要检查好设备的状态，然后按照步骤来安装并且进行调试，手动折弯机生产厂家，调试时注意人身安全。接下来给大家介绍一些相关的调整知识。

#### 1、机器的调整

在安装折弯机模具的时候，首先要了解下机器性能，打开折弯机，耐心的调整和检查，看看机器可有之前使用过的灰尘，以及铁碎屑等。防止对后期使用造成不必要的麻烦。

#### 2、滑块行程调整

先检查折弯机模具厚度与上下模块的比例是否正常，一般的滑块需要控制在行程线路的开关点上，这个是必须要注意的，否则会导致模具不能正常使用，但是有些人还是经常犯这样的错误。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

### 折弯机的细则有哪些

#### 1、折弯件上的孔边距

孔边距：先冲孔后折弯，孔的位置应处于弯曲变形区外，避免弯曲时孔会产生变形。

#### 2、局部弯曲的工艺切口

折弯件的弯曲线应避开尺寸突变的位置，局部弯曲某一段边缘时，手动折弯机，为了防止尖角处应力集

中产生弯裂，手动折弯机厂家，可将弯曲线移动一定距离，以离开尺寸突变处或开工艺槽或冲工艺孔。注意尺寸要求。

### 3、打Si 边的设计要求

打Si 边的死边长度与材料的厚度有关。一般死边最Xiao长度 $L \geq 3.5t+R$ 。其中t为材料壁厚，手动折弯机多少钱一台，R为打Si 边前道工序的最Xiao内折弯半径。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

#### 排除步骤/方法

(1)滑块不能下行电磁换向阀不能换向。修理或更换壳体固定螺钉松。检查电路检查并拧紧；换向阀阀心卡滞。清洗，研磨或更换滑阀。

(2)单向节流阀阀心卡死或关死检修清洗。

(3)滑块只下不上修理或更换拧紧壳体固定螺钉。电磁换向阀不能换向。阀心卡滞。清洗研磨或更换滑阀；不动作或壳体固定螺钉松动。检查电路。

(4)液控单向阀阀心卡死。检修，液控单向阀不能打开。清洗或更换。

(5)可能是弹簧调得松。顺时针旋紧压力继电器手轮，压力继电器故障。压紧弹簧。

(6)活塞缸活塞密封圈磨损严重。更换密封圈。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

手动折弯机生产厂家-手动折弯机-基业智能-厂家直销由福建基业智能科技有限公司提供。福建基业智能科技有限公司(www.fjyzn.cn)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，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。基业智能——您可信赖的朋友，公司地址：福建省泉州市晋江市金井镇钞岱村溪东区55号，联系人：赵先生。