

# 折弯机批发 二手折弯机批发 基业智能

产品名称	折弯机批发 二手折弯机批发 基业智能
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

### 提高折弯机模具使用寿命的方法

折弯机模具如何提高折弯时的加工质量和折弯机模具的使用寿命，关于这方面的技术知识，说法各异。折弯机模具每一个环节都会有一个重要的目标，这就需要对折弯机模具的知识有专业的了解和认识。下面就简单的来说几点如何提高折弯机模具的使用寿命方法。

方法：

- 1.折弯机模具在折弯过程中一个最重要的目标，就是在每一个折弯工序中折弯机模具为每一种折弯创建均匀分布的加工余量。这就是说，必须使用不同角度的折弯模具，任何时候主要的折弯机模具应是在每个工序中与模具的最终形状尽可能地相近。
- 2.折弯机模具均匀分布的加工余量，保证了恒定而高的生产率和安全的折弯过程。当角度不变时，折弯的速度和进给率也可恒定地保持在较高水平上。这样，折弯机上的模具作用和工作负载变化就小，因此产生的热量和疲劳也少，从而提高了折弯机模具寿命。
- 3.折弯机模具为了得到最长的寿命，在折弯过程中应使尽可能长时间地保持连续切削。如果折弯机模具进入和退出太频繁，折弯机模具寿命会明显缩短。这会使切削刃上的热应力和热疲劳加剧。在切削区域有均匀和高的温度比有大的波动对现代硬质合金折弯机模具更有利。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

### 折弯机液压系统的故障

#### 折弯机液压系统的故障

折弯机液压系统的故障有：阀不能换向或换向动作缓慢，泄漏，电磁先导阀有故障等。

(1)换向阀不能换向或换向动作缓慢，一般是因润滑不良、弹簧被卡住或损坏、油污或杂质卡住滑动部分等原因引起的。对此，应先检查油雾器的工作是否正常；润滑油的粘度是否合适。必要时，应更换润滑油，清洗换向阀的滑动部分，或更换弹簧和换向阀。

(2)换向阀经长时间使用后易出现阀芯密封圈磨损、阀杆和阀座损伤的现象，折弯机批发，导致阀内泄漏，阀的动作缓慢或不能正常换向等故障。此时，应更换密封圈、阀杆和阀座，或将换向阀换新。

(3)若电磁先导阀的进、排气孔被油泥等杂物堵塞，封闭不严，活动铁芯被卡死，电路有故障等，均可导致换向阀不能正常换向。对前3种情况应清洗先导阀及活动铁芯上的油泥和杂质。而电路故障一般又分为控制电路故障和电磁线圈故障两类。在检查电路故障前，应先将换向阀的手动旋钮转动几下，二手折弯机批发，看换向阀在额定的气压下是否能正常换向，若能正常换向，则是电路有故障。检查时，可用仪表测量电磁线圈的电压，看是否达到了额定电压，如果电压过低，应进一步检查控制电路中的电源和相关联的行程开关电路。如果在额定电压下换向阀不能正常换向，则应检查电磁线圈的接头(插头)是否松动或接触不实。方法是，拔下插头，测量线圈的阻值，如果阻值太大或太小，说明电磁线圈已损坏，应更换。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

## 模具安装及程序编辑

(1)根据折弯工艺卡片选用模具，自动折弯机批发，模具安装应在机床马达关闭时进行，安装前检查模具应完好、上下模高度应一致；为保证人身安全，简易折弯机批发，严禁使用已受损模具，严禁将身体任何部位放置于上下模具之间；

(2)模具安装完毕后，应在手动模式下进行模具中心调整，保证上下模同心；

(3)模具安装完毕后，按零件图纸及工艺卡片进行程序编辑，上动式机床必须输入正确的材料、上模、下模及下模座；下动式机床必须用所选的模具重新设置原点；否则会使机床或模具损坏，危及人身安全。程序编辑完毕后，须空运行两次，确认程序无误后，方可进行折弯操作。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

折弯机批发-二手折弯机批发-基业智能(推荐商家)由福建基业智能科技有限公司提供。“数控剪板机,数控折弯机,数控冲床,数控激光切割机”就选福建基业智能科技有限公司(www.fjjyzn.cn)，公司位于：福建省泉州市晋江市金井镇钞岱村溪东区55号，多年来，基业智能坚持为客户提供好的服务，联系人：赵先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。基业智能期待成为您的长期合作伙伴！