

# 简易折弯机批发 折弯机批发 基业智能专业制造生产

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 简易折弯机批发 折弯机批发<br>基业智能专业制造生产 |
| 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

### 折弯机系统压力问题

#### 一、系统无压力或压力建不上去

1. 油泵转向错误或油泵损坏
2. 压力表是否损坏
3. 压力控制阀有无电信号或阀堵塞
4. 压力插装阀堵、卡，封不住油
5. 充液阀卡住（滑块无慢下）
6. 补偿放大器调的太小。
7. 压力只能达到一定值，折弯机批发，用直接给24V的方法判断是否阀油泵有问题

#### 二、压力建的慢（REXROTH液压系统）

1. 压力阀X口处阻尼孔可能堵起来了
2. 压力阀处的插装阀可能动作不灵活
3. 电气上可能的问题：用直接给电磁压力阀24V电压测试，液压折弯机批发，或者用东西捣电磁压力阀阀芯测试
4. 高压滤油器有没有堵塞

## 折弯机的三个选择关键点

折弯机的三个选择关键点分别如下：

- 1、确定好机械系统的生产能力与规格大小。我们可以从零件尺寸范围出发，对其压力、弯曲长度、冲程与结构高度需要进行测算。
- 2、新的机械必须具有很大的灵活性。灵活性不高，那么数控折弯机使用起来也会与缺油状态相似。因为它所应用的零件比较多，所以在这一方面要求比较高。这一点，顾客可以从机械的试操作上看出。
- 3、机械系统工作的精密度，弯角的误差当然是不可避免的，不过，大多数客户是能够接受偏差的。高精度自然是由高精度零件为保障的，二手折弯机批发，不过任何误差都是不可避免的，这一点我们要清楚。这也是一个相当重要的关键点。在销售前一定要告知客户。

（福建基业智能专业研发、生产、销售）

一般情况下，不需要上承板，上垫块，只有当模具很大，开模高度在350以上时才采用上承板。

折弯模一般采用向上成形，有以下几种结构，当零件较小时，可直接在下模上挖孔然后镶折弯件折弯，当零件折弯边长，且为外形折弯时，下模成形用镶条，在下夹板上铣槽并加销钉固定，此时下夹板厚度为25.0，铣槽深度为7.0，镶块宽度不小于30.0，当有较长内边折弯时，可参考内边折弯模结构示意图进行设计。

折弯模定位设计原则：折弯模定位应考虑定位稳定，加工方便，调节灵活几方面。从定位稳定方面考虑，一般定位应选择刀口边，而不选择折弯边，同一方向两定位距离应尽量远，简易折弯机批发，以保证定位精度。当下模为折弯块时，定位块可用镙丝固定在折弯块的侧面，定位块做成七字形，这种定位方式方便调整，拆装。

折弯模结模结构设计时应注意以下几点：单边成型时，上公需做靠刀，否则成型角度会不稳定。料片开始成型前，一定要被压紧，不然折弯尺寸不加大，以防止料片在成型过程中跑动。折弯成型直身约为材料厚的4—6倍，最Xiao不得小于3倍。

（福建基业智能专业研发、生产、销售）

简易折弯机批发-折弯机批发-基业智能专业制造生产由福建基业智能科技有限公司提供。简易折弯机批发-折弯机批发-基业智能专业制造生产是福建基业智能科技有限公司（[www.fjyzn.cn](http://www.fjyzn.cn)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：赵先生。