

基业智能专业制造生产 湖北折弯机哪个牌子好

产品名称	基业智能专业制造生产 湖北折弯机哪个牌子好
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

折弯机操作员的岗位职责

- 1.折弯机折板料时必须压实，以防在折弯时板料翘起伤人。
- 2.调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行。
- 3.在改变可变下模的开口时，不允许有任何料与下模接触。
- 4.经常检查紧固螺钉有无松动。
- 5.不要独自1人操作折弯机，应由2人协调进行送料、控制尺寸精度及取料等，并确定由1人统一指挥。
- 6.工作台上不得放置其他物品。
- 7.调整清扫必须停车进行。
- 8.下班前，应堆放好成品，清理场地，切断电源，锁好开关箱。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

剪板机厂家教你母线折弯机的使用说明

- 1.剪切(1)班前给个运动部位涂润滑油，上下午各一次。
- (2)利用上下刀块的观察孔，观察实际剪切位置。
- (3)放置母线排在工作台上，利用标尺滑块挡料，确定剪切尺寸，然后用压料手轮将母线压好，防止材料

翘起，损坏模具。

(4)母线排剪切端口质量不好时，请检查上下剪切模具的间隙(0.25—0.35范围)，及模具是否出现磨损。

(5)打开设备电源开关，湖北折弯机哪个牌子好，踏一下脚踏开关该单元油泵启动。

(6)踩下脚踏开关，上剪刀将前进，在前进过程中松开脚踏开关，上剪刀停止运行。再次踏下脚踏开关，上剪刀将继续前进，当接近限位开关时，上剪刀将自动返回上止点。过程中需要上剪刀返回时，按下相应的手动后退按钮时，上剪刀将退回，松开后退按钮，上剪刀将停止后退。

2.冲孔

(1)班前给个运动部位涂润滑油，上下午各一次。

(2)在冲孔加工中，应确保加工材料保持水平。

(3)进行冲孔加工时，必须选用配套模具，切记不要将不同内径的上下模具混装，在加工长圆孔时一定要使上下模方向一致，否则将损坏模具。

(4)打开设备电源开关，踏一下脚踏开关，该单元油泵启动。

(5)模具更换完毕后首先空车运行试刀，如无异常即可进行冲孔作业，将材料放于工作台上，插入定位指针，移动材料对好样冲眼。冲孔作业同一批相同规格的材料可采用标尺滑块和尺子相配合，不用打样冲眼，能高xiao率的完成冲孔工作。

(6)打开电源开关，踏一下脚踏开关，该单元油泵启动，再踩下冲孔单元脚踏开关，冲孔将前进，在前进过程中松开脚踏开关，冲头停止运行，液压折弯机哪个牌子好，再次踩下脚踏开关，冲头将继续前进，当接近限位开关时，冲头将自动返回上止点。过程中需要冲头返回时，按下相应的手动后退按钮，手动折弯机哪个牌子好，冲头将退回，松开后退按钮，冲头则停止后退。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

1.折弯机的维修

凡是操作和维修机器的人员，都必须仔细阅读本说明，对照机器实体认真领会和熟悉本机器的主要结构、性能和使用方法，做好经常性维修保养工作，做好日常使用记录，以便查阅。

(1)本机器必须有专人负责，操作者应熟悉和正确使用本机器的操作规程和验算工件折弯力。

(2)保持油液的清洁度与油液畅通，以免油泵吸空，使管道产生振动，或使管道爆裂和泄露，同时避免有关液压元件的卡死和擦伤。

(3)本机器均采用分散润滑，使用中应根据工作使用情况，参照图机器润滑点指示图加油(机器左侧墙板备有润滑铭牌)。

(4)工件的折弯力不准大于公称力。

(5)不作单边及单点的负载工作。

(6)电气与液压元件必须保证动作灵活与位置正确。

(7)按所折弯板料厚度初调上、下模具间隙，其间隙一般可比板厚大1mm左右具体数可视板厚不同进行调整，二手折弯机哪个牌子好，但必须大于板厚，以免不致因间隙而压坏模具。

(8)用户必须经常备有本机器规定的随机附带备用易损零件。

(9)发现异常现象或响声时，必须立即停止，找出原因进行检修。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

基业智能专业制造生产-湖北折弯机哪个牌子好由福建基业智能科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。福建基业智能科技有限公司(www.fjjyzn.cn)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!