

数控折弯机厂商 数控折弯机 佛山镭戈斯数控设备

产品名称	数控折弯机厂商 数控折弯机 佛山镭戈斯数控设备
公司名称	佛山市镭戈斯数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇桃园路边黄洞村委会“庄顶岗”段（黄洞建村加工中心车间六之一）
联系电话	13902915242

产品详情

折弯机的压力受一些因素的影响，而压力有的时候会影响着折弯效果，为了折弯效果更好，需要及时进行调整压力的调节，这样设备可以根据板材的坚硬程度进行折弯，数控折弯机厂商，怎么调节压力？

四、如若工件角度两端分歧，中间角度不分歧，这可使上模微调安装，运用微调时，数控折弯机厂，把上模接近于下模槽，稍放松中段上模接模板和调整块上的螺钉，然后把中段上部的调整斜块。在中间角度小的中间，使上模适量凸出，紧固支钉，试折，直到工件全长角度到达允许值上。五、折弯机折弯力的调整：在表或依据折弯力计算公式算出板料折弯力之千牛值，并按表一计算出指示压力P值，随后调理溢流阀8的手轮，使其产生的力稍大于折板的千牛值即可。六、后挡料间隔的调整：后挡料是折弯板料时在长度方向作定位用，由前按钮箱上的按钮控制电动机调整，其调整值可从按钮箱上的转数表中读出，转数表的换算值为0、1mm/转，并有手轮停止微调。

液压折弯机液压油液的温度一般控制在40-80之间较好，如果长期处于80以上，数控折弯机供应，会造成油液粘度很低，容易泄漏，造成液压元件温度高，造成其寿命短。所以在选择散热器上要充分考虑各方面因素。油液粘度选取上也是，要斟酌，粘度高增加油液流动时的能量损耗，粘度低会使泄漏增多，所以在使用时要注意并定期检验，防止油液温度过高，数控折弯机，并定期对液压折弯机液压油进行过滤，定期进行检验，这样能保证液压系统的工作性，也能减少液压元件的磨损和腐蚀，延长了液压系统的寿命。

其次是需要做好折弯机开机前的准备：（1）导轨、后挡料等其它集中供油的运动部件要定期加油；（2）检查模具清洁及损坏程度，发现异常及时处理；（3）检查后挡料平行度及驱动带张紧程度。

后必须要熟悉数控折弯机开机的步骤：（1）按照操作步骤进行，正确地操作机床；（2）折弯机加工运行时，发生非正常情况要立即停止检查；（3）折弯机运行时若发生报警而停机，应区别对待，不可盲目运行，以免损坏机床；（4）新执行的程序，件工件一定要按图纸检查，以免批量错误；（5）折弯过程中发现模具出现异常情况要及时停机检查；（6）经常检查X轴实际位置和检测值是否相符，若有偏差及

时调整。

数控折弯机厂商-数控折弯机-佛山镭戈斯数控设备由佛山市镭戈斯数控设备有限公司提供。佛山市镭戈斯数控设备有限公司（www.ragoscnc.com）是广东佛山,剪板、折弯的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在镭戈斯数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创镭戈斯数控更加美好的未来。