

手动折弯机价格 折弯机价格 基业智能现货直供

产品名称	手动折弯机价格 折弯机价格 基业智能现货直供
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

折弯机下滑问题和折弯角度误差问题

一、 滑块下滑（上死点）

1. 背压阀调整
2. 背压阀泄漏或快下阀泄漏
3. 油缸上下腔串油
4. 比例阀偏置
5. 密封圈支撑稳定性能不够，发生变形后显示出滑块下滑
6. 判断下滑原因 - 拆除比例阀后观察下腔油口是否出油

二、 折弯角度误差大

- 1、 检查补偿缸补偿挠度是否大，不能完全恢复零位
- 2、 检查快夹斜楔是否松动
- 3、 检查每次折弯下死点有没有变化
- 4、 检查弓形板安装是否规范，手动折弯机价格，螺钉孔是否顶死
- 5、 板材本身的变化（厚度，材质，应力）
- 6、 光栅尺有没有松动

7、定位精度不准：比例阀零点偏置值是否合适，定位不能到下死点使得不能回程

数控折弯机液压系统的工艺

1.折弯机的功能和运行过程

数控折弯机主要为上活塞式压机，其主要工作特点是，由两只平行运动的工作液压缸形成垂直向下的压力，以驱动折弯梁上的模具进行折弯工作。其数控式迪普马液压控制系统，数控折弯机价格，主要是控制折弯过程的同步运行和液压缸在机器满负荷工作时在下死点的定位。

上折弯梁的典型折弯工艺运动循环阶段有：

(1)静止状态

折弯机的静止位置是上折弯梁在上死点。为了防止产生不受控的向下运动，系统用一只无泄露背压阀封闭了液压缸的有杆腔。

(2)向下运动

普通折弯机的下行快速关闭运动大都采用自由落地形式，也就是通过折弯机梁及各附件的自重产生运动。在此过程中，液压缸无杆腔通过一个充液阀补油，此时有杆腔将产生背压。快进速度可达250mm/s)则由比例方向阀开环或闭环控制。快进运动从上死点开始，经过一个短暂的刹车阶段后，在距折弯板材Da距离6mm处结束。各种不同的折弯机要求不同的快进结束位置。

(3)冲压/折弯

冲压/折弯阶段从无杆腔建压开始。冲压速度一方面受到油泵供油量的限制，另一方面，大型折弯机价格，可通过比例阀方向阀来调节。同时，方向阀也控制折弯梁的同步运行和下死点的定位。冲压力的限制则由比例溢流阀限制泵的压力来完成。相应的速度、同步、定位和压力的给定值均来自数控器。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

折弯机是一种能够对薄板进行折弯的机器，其结构主要包括支架、工作台和夹紧板，工作台置于支架上，工作台由底座和压板构成，底座通过铰链与夹紧板相连，底座由座壳、线圈和盖板组成，线圈置于座壳的凹陷内，凹陷顶部覆有盖板。使用时由导线对线圈通电，通电后对压板产生引力，从而实现对接板和底座之间薄板的夹持。

当折弯机液压系统无压力可能是以下三个原因

- 1、比例溢流阀的电磁线圈是否得电，比例电磁线圈电压是否符合要求，如上述原因，请检查相关电气原因。
- 2、检查插装阀是否卡死或主阀芯是否被卡死，以及阻尼小孔堵塞，折弯机价格，如果是上述原因，请拆卸溢流阀清洗干净，重新装上。
- 3、三相电源调相，导致电机反转。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

手动折弯机价格-折弯机价格-基业智能现货直供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）在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了诸多的热忱和热情，基业智能一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：赵先生。