

台州折弯机厂家 铜板折弯机厂家 亚飞达数控

产品名称	台州折弯机厂家 铜板折弯机厂家 亚飞达数控
公司名称	济南亚飞达数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市济阳县济北开发区工业园内
联系电话	15963112927

产品详情

济南亚飞达数控设备有限公司专业生产母线加工机，其产品有母线机，母线加工机，母排加工机，铜排加工机，数控母线加工机，母线折弯机，便携式母线加工机，母线校平机，母线冲剪机等电力电工数控加工设备，公司是集研制、生产、销售系列母线机设备为一体的股份制企业。

使用方法

按普通的液压折弯机加工Q235板料来做简单介绍:

- 1、首先是接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，再按油泵启动。
- 2、行程调节，折弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。折弯机上模下行至底部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。
- 3、折弯槽口选择，一般要选择板厚的8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料，需选择32左右的槽口。
- 4、后挡料调整一般都有电动快速调整和手动微调，铜板折弯机厂家，方法同剪板机。
- 5、踩下脚踏开关开始折弯，折弯机与剪板机不同，可以随时松开，松开脚折弯机便停下，再踩继续下行。

数控折弯机操作作业中

- (1)应定计用手动光滑油泵向光滑点压送光滑油；
- (2)折弯机性能未相熟时，不得擅自调整折弯机；

(3)相对查禁同声冲裁两层板料；

(4)发现作业不畸形应即时停留作业，并及时审查。

数控折弯机操作作业前

(1)审查各整体的光滑状况，台州折弯机厂家，并使各光滑电失去充足的光滑；

(2)审查榫子装置是否错误牢靠；

(3)审查压缩大气折弯是否在规程的规模内；

(4)务多余使飞轮和靠背轮脱开后，能力开启电机；

(5)电机开行时，应审查飞轮缭绕位置是否与回转标记相反；

(6)使折弯机继续多少次空行程，审查刹车，靠背轮及把持整体的作业状况。

数控折弯机操作作业后

(1)使飞轮和靠背轮脱开，切断电源，放出残余大气；

(2)将折弯机擦拭腌臢，作业台面涂防锈油；

(3)历次运行或保护之后做好纪录。

济南亚飞达数控设备有限公司专业生产母线加工机，其产品有母线机，母线加工机，母排加工机，铜排加工机，数控母线加工机，母线折弯机，便携式母线加工机，母线折弯机厂家，母线校平机，母线冲剪机等电力电工数控加工设备，公司是集研制、生产、销售系列母线机设备为一体的股份制企业。

冲孔选择冲孔模座和模具，可在铜排和钢排上进行冲孔，冲孔直径大为30 mm。

孔径的大小和形状是靠冲头和下模决定的，例如圆形、方形、长方形、长圆形和异形孔。位置由两个因素决定：上下位置可通过调节模具的定位支撑完成；前后位置可通过数孔后挡尺或手动后挡尺定位。

剪切选择剪切模具，铜排折弯机厂家，可完成对铜排、铝排和钢排的剪切工作。

剪切能力为12 X 150 mm的钢排。

平弯选择平弯模具，可对铜排和钢排进行小90度角的平弯工作。

标准模具的弯曲半径为50 mm的内经。对于不同的板厚，可通过更换不同的垫片进行调节。铜排和钢排为4 X 40 mm。

弯管 选择弯管模具，可对标准的煤气管进行弯曲。

弯管模具有两种：一种是双压块弯管模具，可对大为2”的煤气管进行弯曲；另一种为旋转弯管模具，可大对1 1/2”的煤气管进行弯曲。使用时旋转弯管模具比较方便。

台州折弯机厂家-铜板折弯机厂家-亚飞达数控(推荐商家)由济南亚飞达数控设备有限公司提供。济南亚飞达数控设备有限公司(www.muxianjiagongji88.com)是一家从事“母线加工机,铜排加工机,数控母线加工机,数控铜排加工机”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“亚飞达数控”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使亚飞达数控在电子、电工产品制造设备中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!同时本公司(www.fo-
yo.com)还是从事液压弯排机,液压弯排机厂家,电动液压弯排机价格的厂家,欢迎来电咨询。