

液压折弯机厂 液压折弯机 华粤五金机械厂

产品名称	液压折弯机厂 液压折弯机 华粤五金机械厂
公司名称	佛山市顺德区陈村镇华粤五金机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	顺德区陈村镇南涌上村工业区7号
联系电话	13760908876 13760908876

产品详情

剪板机修复时必须注意以下事项。(1)在找出故障点和修复故障时，注意不能把找出的故障点作为寻找故障的终点，还必须进一步分析查明产生故障的根本原因。

(2)剪板机找出故障点后，一定要针对不同故障情况和部位采取相应正确的修复方法。

(3)在故障点的修理工作中，一般情况下应尽量做到复原。

(4)故障修复完毕，需要试运行，液压折弯机，应和操作者配合，避免出现新的故障

折弯机除了能够对板材进行常规性的折弯加工之外，还能在此基础上完成很多特殊的加工处理，比如折弯后扩孔处理，折弯前压槽处理，沿折弯线割孔或割线，在靠近折弯线的孔边折弯后补加工至设计尺寸等。折弯机折弯后扩孔处理，只有一个或几个像素孔到折弯线的距离小于孔距，产品外观要求严格时，为了避免折弯时拉料，此时可对像素进行缩孔处理，但是工程数多，效率低。

折弯机运行前检查：

5. 数控折弯机启动后空运转1—2分钟，液压折弯机厂家直销，上滑板满行程运动2—3次，平面折弯机流程如发现有不正常声音或有故障时应立即停车，液压折弯机价格，将故障排除，一切正常后方可工作。6。数控折弯机工作时应由1人统一指挥，使操作人员与送料压制人员密切配合，确保配合人员均在安全位置方准发出折弯信号。7. 根据被折弯板料厚度，形状尺寸，调整滑块行程以及调整选择上下模和折弯压力。平面折弯机流程选择下模口的大小和验算工件的折弯力，一定要对照机床右侧面的折弯力表，工作折弯力不准大于公称力。8. 调整上下模间隙的时候，滑块必须停在上死点。间隙必须是从大到小来调，液压折弯机厂，初调上下模间隙，一般可比板厚大1毫米左右，间隙一定要大于板厚，以免因无间隙而压坏模具。

液压折弯机厂-液压折弯机-华粤五金机械厂(查看)由佛山市顺德区陈村镇华粤五金机械厂提供。佛山市顺德区陈村镇华粤五金机械厂(www.huayuemt.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。华粤五金机械厂——您可信赖的朋友，公司地址：顺德区陈村镇南涌上村工业区7号，联系人：梁先生。

