折边机安全操作规程

一、操作者在试车和操作前应熟悉本机器的主要结构、性能和使用。

1、滑块下限调整：由于折弯板料厚度和弯曲角度及形状的不同，滑块下限位置应作调整，滑块下限位置应作相应调整，滑块下限位置由按钮通过电动机进行调整。〔指针转一圈为1mm)。

2、板料折弯压力参数选用表：按板料厚度选用下模V型槽的开口尺寸，按表可查取折弯压力。

3、电气按钮站：有电源拉通、起动、停止、同步油缸充液、滑块下限调整、滑块单次行程和滑块点动行程等按钮。

4、滑块上限调整：调整行程开关触头，可改变滑块上限停止位置，缩短工作循环时间以提高生产效率。

5、模具：由于折弯板材厚度及形状的不同，应选用适当的下模的V型槽开口尺寸。

6、挡料调节手轮：挡料机构是折弯板料的便于定位用。操作时调节方便。

7、脚踏开关：使滑块作微动或往复行程，操作轻便。

8、为了保证能获得较好的工作折弯精度。一般应注意的事项：

1、板料必须平整；

2、折弯板料应放在机器的中间；

3、正确的选用下模V型槽，开口尺寸应大于8倍的板料厚度；

4、选用和调整机器的压力与工作所需折弯压力基本相近。

本机器调整方法：对折弯工作的精度要求较高时，将溢流阀降低到工件所需压力。

5、本机器采用同步平衡机构。对同步缸充油、排气是提高折弯工作精度的 有效措施。其步骤：先将充油开关打开，然后将放气开

关打开，将选择开关扳至

“充油”位置，按“充油”按钮，对同步缸充油排气，待气排完后，在充油状态下关闭放气开关，充油结束后，记住将充油开关关闭。

同步缸充油排气应在：①每次开始之间；②在连续运行中，如果发现滑块行 程数减慢的情况进行。以提高工作精度和增加滑块行程次数。

三、同步油缸使用说明

充油压力＜5Mpa，但新机器或用户换新油封时，滑块速度可能会减慢，这时油路压力可降低＜3Mpa，当油封使用成熟时可取＜5Mpa，以提高同步性能。

四、滑块上升（回程ˆ

YV3 动作，使系统卸荷。YV1 动作，件号 10 电磁阀换向。YV3 失电，压力 油通过件号“8”节流阀快速使滑块上升，油缸上腔的油由控制油打开液压操纵， 单向阀件号“1”流回油箱，另一部分则经电磁阀件号“10”流回油箱。

五、工作时的动作

开动油泵，控制脚踏开关，YV2 动作，件号“10”电磁阀换向，YV3 失电，压力油经电磁阀件号“10”分别进入差动油缸和柱塞油缸，滑块下降，差动油缸 下腔油液经节流阀件号“8”流回油箱。滑块下降速度由节流阀调节之。由于节 流阀的作用，节流前压力升高，控制油打开液压操纵单向阀滑块在下降时有部分 油液经液压操纵单向阀流入油箱，使系统处于卸荷状态，当滑块下端刀具与工件 接触时，滑块速度趋于停止，节流阀前未造成压力，即控制油路无压力。液压操 纵单向阀关闭，系统处于加载状态。

工作结束后，滑块回程（动作同四）.

六、停机

滑块在下死点。

七、机器的润滑

开动机器之前，务必依据说明书的润滑图所指明的位置注入润滑油，每班工作中也应适时加油。