

折弯机安装 舟山折弯机 佳特

产品名称	折弯机安装 舟山折弯机 佳特
公司名称	南京佳特机械刀模有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水区石湫镇明觉工业园
联系电话	13805198364 13805198364

产品详情

折弯机是一种能够对薄板进行折弯的机器，折弯机价格，其结构主要包括支架、工作台和夹紧板，工作台置于支架上，折弯机安装，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，从而实现对压板和底座之间薄板的夹持。由于采用了电磁力夹持，使得压板可以做成多种工件要求，而且可对有侧壁的工件进行加工，操作上也十分简便。

弯曲度

弯曲精度要求是一个需要慎重考虑的因素，正是这个因素，舟山折弯机，决定了需要考虑一台CNC折弯机还是手控折弯机。如果弯曲精度要求 $\pm 1^\circ$ 而且不能变，必须着眼于CNC机。

CNC折弯机滑块重复精度是 ± 0.0004 英寸，成形的角度须采用这样的精度和良好的模具。手控折弯机滑块重复精度为 ± 0.002 英寸，而且在采用合适的模具的条件下一般会产生 $\pm 2\sim 3^\circ$ 的偏差。此外，液压板料折弯机，CNC折弯机为快速装模作好准备，当需要弯制许多小批量零件时，这是一个不容置疑的考虑理由。

模具

即使有满架子的模具，勿以为这些模具适合于新买的机器。必须检查每件模具的磨损，方法是测量凸模前端至台肩的长度和凹模台肩之间的长度。

对于常规模具，每英尺偏差应在 ± 0.001 英寸左右，而且总长度偏差不大于 ± 0.005 英寸。至于精磨模具，每英尺精度应该是 ± 0.0004 英寸，总精度不得大于 ± 0.002 英寸。把精磨模具用于CNC折弯机，常规模具用于手动折弯机。

弯曲件边长

假设沿着一张5 × 10英尺的10-gauge低碳钢板弯曲90°，折弯机大概必须额外施加7.5吨压力把钢板顶起来，而操作者必须为280磅重的直边下落作好准备。制造该零件可能需要好几个身强力壮的工人甚至一台起重器。折弯机操作者经常需要弯制长边零件，却意识不到他们的工作有多么费劲。

折弯机的用途:

- 1.首先打开电源，打开控制面板上的按键开关，然后按下油泵启动，就能听到油泵的转动声。(此时机器不动)
- 2.行程调整，折弯机使用时应注意调整行程，弯曲前要进行试验。折弯机上下模下降到底时，应保证板厚间隙，否则会损伤模具和机器。行程的调整还包括电动快速调整和手动调整。
- 3.弯曲槽口的选择，一般要选择板厚和板宽8倍的槽口。
- 4.后挡料的调整一般包括电动快速调整和手动微调，方法同剪板机。
- 5.踩下脚踏开关开始弯曲。折弯机不同于剪板机，可以随时释放。当脚松开时，折弯机停止，踩上去后继续往下走。

折弯机安装-舟山折弯机-佳特(查看)由南京佳特机械刀模有限公司提供。折弯机安装-舟山折弯机-佳特(查看)是南京佳特机械刀模有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。