

折弯机模具厂家 折弯机 南京佳特机械刀模公司

产品名称	折弯机模具厂家 折弯机 南京佳特机械刀模公司
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

- 1、滑块部分：采用液压传动，滑块部分由滑块、油缸及机械挡块微调结构组成。左右油缸固定在机架上，通过液压使活塞（杆）带动滑块上下运动，机械挡块由数控系统控制调节数值；
- 2、工作台部分：由按钮盒操纵，使电动机带动挡料架前后移动，并由数控系统控制移动的距离，折弯机，其读数为0.01毫米（前后位置均有行程开关限位）；
- 3、同步系统：该机由扭轴、摆臂、关节轴承等组成的机械同步机构，结构简单，性能稳定可靠，同步精度高。机械挡块由电机调节，数控系统控制数值；
- 4、挡料机构：挡料采用电机传动，折弯机模具厂家，通过链操带动两丝杆同步移动，数控折弯机维修，数控系统控制挡料尺寸。

数控折弯机的特点如下：

- 1、直接进行角度编程，具有角度补偿功能。
- 2、光栅尺实时检测反馈校正、全闭环控制、后挡料和滑块死挡料定位精度为0.02mm。
- 3、上模采用快速夹紧装置，下模采用斜楔变形补偿机构。
- 4、具有多工步编程功能，折弯机维护保养，可实现多自动运行，完成多I步零件一次性加工，提高生产效率。
- 5、根据用户需求可选用性能稳定，结构紧凑的进口液压系统、后挡料可选用滚珠丝杆、同步带传动。

折弯机两端压力不均匀

其他原因:

- 1.可能是上模的楔形调整块松了，需要在下模中压紧调整。
- 2.可能是左、右油缸的涡轮长时间磨损。

压板角度不同吗?爬上折弯机靠近电子箱的油缸旁边有一个用六角凹头螺钉连接的连杆，如果螺杆另一侧压力低，只需调整那边油缸的高度即可。

在折弯机中，由于两个工作缸压在滑块的两端，弯曲工件变形的合力在中间。因此，滑块的工作台与上下模具一起，由于应力不均匀而发生偏转变形，导致沿模具边缘长度方向各点应力不均匀，直接影响弯曲工件的精度和直线度。因此，有必要采取相应的措施来补偿或消除不均匀应力引起的挠度。

折弯机模具厂家-折弯机-南京佳特机械刀模公司由南京佳特机械刀模有限公司提供。南京佳特机械刀模有限公司在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，佳特机械一直以客户为中心、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：刘经理。