

数控折弯机模具 东帆机械 福州折弯机模具

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 数控折弯机模具 东帆机械 福州折弯机模具 |
| 公司名称 | 马鞍山市东帆机械科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 马鞍山市博望镇三杨工业园 |
| 联系电话 | 19567171327 19567171327 |

产品详情

折弯机模具是折弯机用来成型加工板料的工具，这种工具有各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。用以在折弯机压力的作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。

折弯机模具的材质选用:一般用T8或T10的，再好一些的42CrMo材质的，标准折弯机模具，它要求的主要是高强度、高韧性和良好的耐磨性能，选用冷作模具钢吧，使用性能可以满足，数控折弯机模具，工艺性能也好，价格会高点。42CrMo是强度较高的合金调质钢，强度很高，强韧性也好。可在500度以下工作。

在折弯过程中，一旦折弯机模具不灵活甚至卡住，必须立即停止生产，折弯机模具厂家，找出卡住模具的原因，排除故障。否则，故障会扩大，福州折弯机模具，折弯机模具会损坏。

合模的主要原因是:导模不良和倾斜。或者模板之间有异物，使模板无法水平粘贴；模具强度设计不足或应力不均匀。使模具变形，如模座、模板的硬度、厚度设计太小，容易受到外力冲击变形；模具位置不允许安装，上下模具定位误差超出公差范围。或者压力机的精度太差而不能对模具造成干扰；冲头强度不够，大冲头和小冲头位置太近，导致模具侧向力不平衡。此时，应增加冲压强度，以增强卸料板的导向保护。

- 1.打开折弯机电源，转动按键开关，按油泵启动，折弯机油泵开始滚动。这时，机器还没有开始运转。
- 2、行程调节，在正式开始用折弯机进行模具弯曲操作时需要试运行。当折弯机的上模下降到底部时，必须确保板厚有间隙。否则，模具和机器会损坏。行程的调整还包括电动快速调整和手动微调。
- 3、折弯机模槽的选择，通常选择8倍宽度的板厚槽。如果弯曲一张4毫米的纸，选择一个大约32的切口。
- 4、检查折弯机上下模具重合度和坚固性；检查各定位装置是否满足加工要求。经常检查上下模具的重合度；压力表的指示是否符合规定。

- 5.弯曲时有必要压实纸张，以防止纸张倾斜并损坏操作员。
- 6.调整板材模具时，必须切断电源，停止工作。
- 7.当改变可变弯曲机下模的开口时，不允许任何材料与下模接触。
- 8、停止使用折弯机模具折叠超厚铁板或淬火钢板、合金钢、方钢和超出折弯机性能的板材，避免损坏机床。

数控折弯机模具-东帆机械-福州折弯机模具由马鞍山市东帆机械科技有限公司提供。马鞍山市东帆机械科技有限公司实力不俗，信誉可靠，在安徽 马鞍山 的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。东帆机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！