

常州数控液压钣金折弯机 安迪硕 数控液压钣金折弯机价格

产品名称	常州数控液压钣金折弯机 安迪硕 数控液压钣金折弯机价格
公司名称	无锡市安迪硕机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区前桥镇恒藕路10-1号
联系电话	13585010695 13585010695

产品详情

数控液压钣金折弯机在特种钢材下如何折弯?

特种钢板坚硬而又兼有韧性，通过优化合金成分，结合直接淬火工艺，获得高硬度和高韧性，硬度普遍达到550HBW，普通折弯模具的结构、硬度、折弯参数都无法满足其加工需求，回弹大，易开裂，外表面容易产生压痕。一般加工制造企业采用的是V形及U形折弯模具，下模R角部位为固定结构，V口宽度一般为料厚的4~6倍，上模R角通常取1~1.5倍料厚。

针对特种钣金类产品，下模R角部位采用可拆换、可滚动的LD材质滚轴结构，上模、下模R角、V口宽度及角度重新设计，此处须考虑到特种钣金类产品回弹较大的因素，比如上模R角可选3~6倍料厚，下模R角可选4~8倍料厚，数控液压钣金折弯机价格，V口宽度可选6~12倍料厚，这对于控制折弯回弹、开裂、外表面压痕都有着很好的作用。

下面我们来看看具体都怎么算出：

圆弧的展开长度，认为按照数据计算长度，圆弧长度按照中性层长度计算，不能按外口或里口的弧长计算，尺寸会不准的，中性层就是理论上钣金折弯过程中既不伸长也不压缩的那层长度。

计算折数，知道折弯圆弧弧长了，常州数控液压钣金折弯机，就可以计算刀数了。一般我们按照每次折弯移动2毫米定位，就可以计算 $32.2/2=16$ ，小数四舍五入。

计算折弯角度，数控液压钣金折弯机哪家好，知道要完成的折弯角度为90度，折数为16次，数控液压钣金折弯机报价，可以计算得出，每次折弯角度等于： $90/16=5.63$ 度。再用180度减去5.63度，数控液压钣金折弯机设置角度就为： $180-5.63=174.37$ 度。上面的数是按照经验值计算的，如果觉得每次2毫米折弯效果不好，可以适当修改小一些。

一般使用 数控液压钣金折弯机来进行钣金加工厂的都会使用到加工机械，不仅能够提，也能保证产品优异的质量。所以下面小编为大家介绍 数控液压钣金折弯机的使用方法。

数控液压钣金折弯机设备全体布局为三个有些：支架、作业台与夹紧板。一般的使用方法如下：

一、通电，在控制面板上翻开开关，再发动油泵，当听到油泵转变的声响先不要有任何操作。

二、行程调理，使用时有要要注意到的。在折弯作业前一定要通过测验。上模下行至底部时有要有一个板厚的空隙，不然对模具机器形成损坏。行程的调理有电动疾速调整。

三、钣金加工折弯槽口的挑选，通常要挑选板厚8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料需求挑选32左右的槽口。

四、后挡料调整都是有电动疾速调整和手动微调。

五、踩下脚踏开关开端折弯，
数控液压钣金折弯机与数控剪板机不一样，能够随时松开，松开脚便停下，再踩持续下行。

常州数控液压钣金折弯机-安迪硕-数控液压钣金折弯机价格由无锡市安迪硕机械科技有限公司提供。无锡市安迪硕机械科技有限公司是一家从事“开槽机,数控折弯机,折弯机,液压折弯机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无锡市安迪硕”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使无锡市安迪硕在行业设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！