

数控液压钣金折弯机供应商 数控液压钣金折弯机 无锡安迪硕

产品名称	数控液压钣金折弯机供应商 数控液压钣金折弯机 无锡安迪硕
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

钣金折弯展开的计算方法有以下：觉得折弯系数简单的计算方法就属90度折弯系数经验公式：1.7倍料厚计算方法。用在90钣金折弯加工中，一个直角弯减去1.7倍的料厚。例如：材料是1mm铁板，折弯角度是90度，折弯尺寸分别是100mm和50mm，数控液压钣金折弯机供应商，那么计算展开方法是： $100+50-1.7=148.3\text{mm}$ 。计算的就是展开长度了。

这个1.7有人说是1.6或1.65倍，对的，是可以轻微调整的。因为每家钣金厂用的折弯模具都不完全相同，数控液压钣金折弯机，是有轻微误差的，数控液压钣金折弯机直销，不用调整也可以使用，要求高也可以稍微调整一下。

数控液压钣金折弯机加工的六个工序，工作台的翻转，除机械分度，定位以外，数控液压钣金折弯机厂家，还设置有一套定位机构，完全确保每一次冲压过程中，工作台模具的准确定位，安装上模的滑台是箱体结构，滑台导轨与机身上导轨，接触长度大，上模的每一次冲压，工序对泥坯有二次冲压即上模一次压瓦坯到位后，上模上升10mm，使泥坯得到充分排气后，上模再向下压瓦坯到位，才返回相当高位置，因而模具使用寿命长，压制的产品质量好。

钣金成形目前主要有三种加工方式：冲压成形、折边机成形、数控液压钣金折弯机成形，都可以实现全自动或半自动化生产。但都有相当大的局限性，三种成形方式各有如下特点。

冲压成形。

优势：冲压成形成本低、全自动或半自动都比较容易实现;

缺点：开模时间长，调模麻烦，模具费比其他加工方式要高些，不适合中大工件加工，需要批量加工才比较划算。

折边机成形。

优势：、全自动或半自动劳动强度比较低;

缺点：成形高度局限性比较大，弯曲外径大于其他设备加工半径，设备采购成本高。

数控液压钣金折弯机成形。

认为数控液压钣金折弯机是钣金厂不可少的加工设备，以压力主动轴可分为上动式折弯机和下动式数控液压钣金折弯机，以控制方式可分为普通数控液压钣金折弯机、数显数控液压钣金折弯机和控液压钣金折弯机几类。

优势：打样、适合加工大件物料，钣金成形基本都可以实现;

缺点：全自动化实现起来比较困难，采用机械手全自动折弯局限性太大，调试时间也比较耗时。

数控液压钣金折弯机供应商-数控液压钣金折弯机-无锡安迪硕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！