

# 折弯机操作 艾尔玛机床 折弯机

产品名称	折弯机操作 艾尔玛机床 折弯机
公司名称	马鞍山市艾尔玛机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇镇东工业园
联系电话	18949552994 18949552994

## 产品详情

### 钣金加工怎样减少折弯机设置时间

近几年，钣金加工厂擅长于复杂折弯机加工准备的技师越来越紧俏，工厂大多依赖于操作工人自己完成折弯机的准备和操作。钣金加工业在机床和模具方面出现了多项技术进步，如今机床可以冲压、切割和弯曲而且速度和精度超出了人们的预想。

执行标准操作程序便于保证一致性，减少多次设置零件和由此引起的材料浪费。这些SOP不仅有助于尽量缩短加工准备时间，折弯机多少钱一台，而且提高了折弯顺序操作的一致性，数控折弯机价格，还可减少个别操作者引起的零件偏差。

准备工作单：对于经常性加工任务，折弯机操作者可采用的手段之一是使用“准备工作单”。准备工作单以文件的形式载明每个用途所使用的工模具及有关具体加工任务的提示，每次再出现该项加工任务时均需使用。

照片：工厂应考虑利用一些快照来记录模具定位和挡块。这些照片还可以作为未来应用的参考。

在开启状态下装载：另一个重要手段是必须在机床处于完全开启的状态下装载工模具即上料，为操作者提供更易于接近的工作空间并形成比较安全的工作环境。

工厂还应考虑采用合适的程序和工具系统，如上、下料装置，使工人能够更迅速、更有效地完成经常性的加工任务。

### 折弯机的迭代

1.回顾折弯机的迭代历史，要先从驱动装置 (Actuator) 的迭代谈起，驱动装置先从机械式驱动进化为油压式驱动（MH/F 系列、3

点系列)，再进化成滚珠丝杠直接驱动(BB系列)、油电混合控制驱动及伺服液压双驱动控制(BH系列)。接下来就是折弯尺寸测定用的后挡料定位装置，该装置从40多年前就开始采用数值控制(NC装置)，使折弯机的操作性有了划时代的进步。从折弯机的进化来看，这次进化使折弯产品的加工精度有了质的飞跃。

2.折弯机的“第二次迭代”，在15年前，行业中就已有描述折弯机发展趋势的关键词——“支援”，其进化具体到各个方面，可分为折弯编程支援、补偿支援、操作人员的折弯支援以及事先准备支援。根据工作内容的不同，折弯机的运行效率也大相径庭，低可低至40%，剩下的60%为折弯加工以外(包括折弯编程、折弯补偿调整、事先准备等)的作业时间，为了缩短这些时间，支援作业也进化了很多。

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，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，折弯机，结构简单，性能，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，通过链操带动两丝杆同步移动，数控系统控制挡料尺寸。激光加工系统与计算机数控技术相结合可构成自动化加工设备，为、和低成本加工生产开辟了广阔的前景。而激光内雕机正是将激光技术和计算机技术结合起来的高新一体化新型激光外设加工设备。激光雕刻机采用的激光和数控技术，通过自主研发的光学系统、控制系统和计算机软件，在水晶、玻璃内实现三维动态精密激光雕刻，解决了雕刻速度慢、系统工作不稳定、丢激光点，对图像和文字处理软件功能不全、使用计算机接口控制卡、激光点不均匀、自动控制装置不尽完善、设备低等问题。提高了系统的效率、精度、可维护性、通用性和安全性。折弯剪板机使用时控制推动活动刀模夹转动到相应的位置就可变换成折弯功能或剪板功能；数控折弯机模具使用时推动活动刀模夹转动到相应的位置就可变换成薄板折弯模折弯功能或厚板折弯模折弯功能。折弯剪板机的操作使用与单一的数控折弯机模具或单一的剪板机一样方便，制造材料却大幅减少；数控折弯机模具换模快，使用非常方便。

折弯机操作-艾尔玛机床(在线咨询)-折弯机由马鞍山市艾尔玛机床有限公司提供。“剪板机、折弯机、机床”选择马鞍山市艾尔玛机床有限公司，公司位于：马鞍山市博望区博望镇镇东工业园，多年来，艾尔玛机床坚持为客户提供好的服务，联系人：陈总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。艾尔玛机床期待成为您的长期合作伙伴！