

折弯机 艾尔玛机床 数控折弯机

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 折弯机 艾尔玛机床 数控折弯机 |
| 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

折弯机的后定规及种类

1.普通后定规:

面靠位用于工件端面的靠位和工件的左右侧向定位，折弯机，点靠位用于于工件的两点或多点的靠位，亦可用于一点靠位。

2.长双点后定规:

小宽度工件的靠位折弯.普通后定规即使后座靠在一起，其前部后定规之间还有70 mm 的间隙，而用此而后定规可使前部间隙缩小到10 mm:
躲避毛刺靠位此点同单点后定规功能，但它的适应范围主要是小宽度靠位工件。

3.短双点后定规

基本功能同长双点后定规，只是适用范围不一样，它可用于更短工件的靠位:适用于NC T下料的工件，用于避开毛刺点，保折弯精度.

4.加长后定规

利用加长特性，进行小尺寸或负尺寸的间接靠位.此后定规长，它可以伸出机床59.5 得到靠位尺寸-59.5 .可用于一些靠难度较高的小折，数控折弯机，间接靠位折弯;左右定位工件.由于它长于普通后定规，所以工件在用普通后定规靠位时，它可用作工件的左右定位.

5.捻片后定规

用于小尺寸折弯靠位，一般小尺寸折弯的靠位需捻片，以免上模压坏后定规，但加捻片时捻片易跑动，影响安全操作，此后定规的突出部分就起捻片的作用。

6.单点后定规

用于多毛刺面的长边靠位，一般NCT下料或切边之产品，边缘有毛刺点，用此后定规或躲过毛刺点，提高折弯精度;用于工件的左右定位，因其基体平面与普通后定规相同，所以此后定规两边可与普通后定规混合使用，其突起部分可用于工件的左右定位，实现工件与模具之间的准确避位，基面有普通后定规的功能

7.料内点靠位后定规由于此后定规的突点突出于后定规延伸出另一平面，所以它可用于工件内小方孔的靠位.

8.料内面靠位后定规因其上端有一突出结构，此突出平面与基体平面平齐，且宽度仅为基体的1/3.此点可用于:宽度小于普通后定规宽度的窄缝靠位;将其突出部分向下装夹，可用于料内折弯之直接靠位;适应范围:内部折弯宽度大于20而小于150 mm;亦可用于不规则外缘的小面靠位.

折弯机的手动夹紧系统

折弯机的手动夹紧系统是一种有效、经济、用于不经常更换模具的折弯机夹具。手动夹紧模具是基础和耗时的夹紧方法，需要折弯操作工手动锁紧每一个夹板。独立的夹板在一个一个锁紧的时候并不能自动形成一条完整的夹紧线，每段模具的夹紧力不均匀，模具不能立刻对中，折弯机模具，需要耗时调试并且依赖有经验的操作工。

为了克服对人工的依赖、避免调试以及提高精度，WILA研发的夹紧销结构的手动夹紧系统可在整个工作长度上提供持续一致的夹紧力，让每段模具夹紧后都无需再进行调试。夹紧销结构的手动夹紧带自动落座和自动校准机制，让模具对中和落座。

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，而且提高了折弯顺序操作的一致性，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，液压折弯机，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以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-艾尔玛机床-数控折弯机由马鞍山市艾尔玛机床有限公司提供。马鞍山市艾尔玛机床有限公司是一家从事“剪板机、折弯机、机床”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“艾尔玛”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使艾尔玛机床在数控机床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！