

艾尔玛机床 折弯机价格 折弯机

产品名称	艾尔玛机床 折弯机价格 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

普通的液压数控折弯机模具加工Q235板料怎么操作？

- 1、首先就是接通电源，我们先在控制面板上打开开关，再启动油泵，这样你就可以听到油泵的转动声音了。
- 2、行程调节，使用过程中必须要注意调节行程，在折弯前一定要进行测试。它的上模下行至底部时必须保证有一个板厚的间隙，否则会对模具机器造成损坏，行程的调节也是有电动快速调整。
- 3、关于折弯槽口选择，一般要选择板厚的8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料，需选择32左右的槽口。
- 4、后挡料调整一般都有电动快速调整和手动微调，方法同剪板机。
- 5、踩下脚踏开关开始折弯，数控折弯机模具与剪板机不同，可以随时松开，松开脚便停下，在踩继续下行。

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，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，数控折弯机，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，折弯机，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，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，折弯机厂家，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。

有些钣金厂购买了折弯机之后，使用了两年不到的时间就坏了，除了机床质量较差的原因以外，还有问题就出在使用方式和机器维护方面。下面一起来看看在使用和保养折弯机方面你是否做对了呢？

使用注意事项：

- 1.在运行折弯机前，所使用的工具必须与控制程序相配套；
- 2.工作结束后一定要关闭折弯机。

关闭折弯机的两种方法：

- 1.将机床关闭至下死点中间的位置，即滑块移动到下死点中心，关闭主电机，把操作开关调至“0”，主开关也调至“0”。
- 2.用两块相同高度的木头来关闭折弯机，即将两块木头放至于工作台上，将运行方式选择按钮调至“2”。等到折弯机关闭后，手动下拉滑块，直至可以接触到木块。再将运行方式选择按钮调至“0”，将主开关调至“0”。

如何使用急停按钮：

使用急停按钮时，所有的轴、泵都会停下，但是控制系统没有关闭，请重启机床：先松开急停按钮，再按下绿色键运行机器。不需要重新设置上下模参数。

艾尔玛机床(图)-折弯机价格-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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！