

折弯机价格 艾尔玛机床 折弯机

产品名称	折弯机价格 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

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，折弯机多少钱，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，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，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，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.

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，折弯机价格，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。

生产什么类型的部件，那么就应该选择适合这类部件的折弯机，是能够做到，这样能够很好的控制成本的同时，也能在技术上有一定的提高，当然，这其中也包括了对于型号的选择。

如果是比较短的折弯机，那么，是能够点一些垫片，这样能够比较好的做出合格的零件，这是一个常识，同时也能够缩短时间，加大产量。另外，如果应用自由弯曲时，一般来说，这个时候的弯曲半径为0.156倍，这是一个常识，要注意的是，通常，自由弯曲模具在应用在一台新的折弯机上时，数控折弯机，一般都会产生小于2度的弹角。

要格外注意的就是关于弯曲度的问题，这能够直接的影响到生产的问题，模具也要注意，一般来说，常规模具其偏差范围一定要注意缩小，一般是在0.001英寸左右，不能过大，如果是精磨模具，则是在0.0004英寸左右的偏差，上述这些都是关于折弯机选择方面的介绍，可以说是比较复杂的，如果对于这方面不了解的人。

艾尔玛公司小编告诉大家选择和购买一台合适的数控折弯机需要考虑下面几个因素：

根据所需加工折弯的金属板材材质、板材厚度，来计算出需要购买多少吨的cnc折弯机，这里的吨数指的是折弯机的压力，而非数控折弯机重量；

折弯机刀口面宽度（根据板材长度确定）、喉口深度以及立柱间距离；

是选择电液同步数控折弯机还是扭轴同步折弯机也是要考虑的问题，电液同步类型的折弯机可以更智能和全自动化，但是价格更高，扭轴同步类型的折弯机价格便宜；

电液同步折弯机的选择类型比较多，可以根据加工工件要求进行定制，例如轴数要求、补偿类型、激光测试、安全防护（激光保护或光幕保护）等。

折弯机价格-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。行路致远，砥砺前行。马鞍山市艾尔玛机床有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!