

折弯机 板料折弯机 艾尔玛机床

产品名称	折弯机 板料折弯机 艾尔玛机床
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，折弯机价格，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，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。

折弯机模具应该怎么选择？

一、折弯机模具大致由上模，下模，导轨，模座四个部分组成。角度分88°、90°和30°三种规格（特殊模具除外）

上模部分：直剑刀，直剑（大，小），鹅颈（大，中，小），30度尖刀，压平刀，简易模具，特殊模具，圆弧刀具等。

下模部分：双V槽 V4-V7等。

单V槽 V4等。

模座部分：单槽模座和双槽模座。

二、不同的材料因为他的本身结构不同，所使用的刀具也不相同，所产生的耐酸碱，液压折弯机，抗拉强度，材料硬度，拉伸系数，可塑性等都不相同。选择模具时可根据机床的压力，结构，材质，工件展开尺寸，工艺要求，表面处理等进行合理选择。一般情况下，铁板类可选择下模的槽口宽度是材料厚度的5-6倍，不小于4倍，不大于8倍。不锈钢选择下模的槽口是材料厚度的6-8倍，不小于5倍。铝，铜类可选择下模的槽口是材料厚度的8-10倍（应避免折弯时表面产生裂纹）。

三.上模的选择根据工件的避位，避钉，避螺母等结构进行合理选择，工件需要左右避位时可选择或左右耳刀，也可以使用特殊模具。

下模根据工件的形状选择下模正装或下模反装，主要用于避位，避钉等。当工件的尺寸小于常规尺寸而展开尺寸偏小时，在安全生产的前提下可使用下模偏心的方法来完成，合理的偏心量为V槽宽度的1/4。

当V槽与材料厚度的比例为6倍时，板料折弯机，每增加或减少一个单位（1mm）工件展开尺寸应增加或减少0.10mm。当增加到极则无明显变化。

特殊模具的选择根据它结构的本身形状，性能，尺寸，外观和机台的安全高度，机台的压力等进行合理利用。段差模的调整是根据工件段差的尺寸要求调整模具中间的填充物的多少来控制工件的尺寸。

原因：

- 1、尺寸不稳定，经常变化，可能与机床电源、伺服驱动、伺服电机编码器及相关电缆、系统、丝杠机械连接、同步带（轮）等因素有关；
- 2、尺寸有偏差，但稳定，多与后挡料横梁平行度、直线度、挡指平行度、垂直度有关；
- 3、用折弯边定位时，此道弯角度大于90度，导致尺寸偏小。

措施：

- 1、检查后挡料轴轴重复定位精度，一般小于0.02mm，如相差较大，需对可能的因素逐一检查，如是由伺服驱动、伺服电机编码器、系统等原因引起，折弯机，好由制造商处理；
- 2、首先检查横梁平行度、直线度，然后检查挡指平行度、垂直度；
- 3、如果用折弯边定位，尽量使此道弯不大于90度。

折弯机-板料折弯机-艾尔玛机床(诚信商家)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从事“剪板机,折弯机,机床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好

的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈总。