

折弯机 钢筋折弯机 艾尔玛机床

产品名称	折弯机 钢筋折弯机 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

怎么调整折弯机的滑块慢速动作和折弯力度？

当折弯机的滑块下行时对撞块“1”触动行程开关使滑块作慢速动作，慢速行程时间的长短由可调电位器调整。??

1.?上、下模间隙的调整（滑块必须停在上死点）??

a、操作工作台右下方按钮箱上的按钮，按标牌指示的方向操作，初调间隙应大于板厚，视所折工件角度的大小来修整间隙。也可用手轮进行微调，调整值由计算器显示，每增减一个个位数是0.1mm(0.1mm/转)。??

b、如若工件角度两端不一致，可松开支钉，钢筋折弯机，把连接杆左移，脱开左、右转动的连接，转动手轮（上或下）改变一端机械限位的距离，达到微调工件端角度的目的。??

注意：调好后，套18恢复原位，支紧支钉，否则要出机械事故。??

c、如若工件角度两端一致，中间角度（大或小）不一致，这可使上模微调装置，使用微调时，把上模接近于下模槽，稍放松中段上模接模板和调整块上的螺钉，（以上模不落下为原则）然后把中段上部的调整斜块（左或右稍微敲动）。在中间角度小的地方，使上模适量凸出，折弯机价格，紧固支钉，试折，直到工件全长角度达到允许值上。??

2.折弯机折弯力的调整：??

在表或根据折弯力计算公式算出板料折弯力之千牛值，并按表一计算出指示压力P值，随后调节溢流阀8的手轮，使其产生的力稍大于折板的千牛值即可。??3.?后挡料距离的调整：??

后挡料是?折弯板料时在长度方向作定位用，由前按钮箱上的按钮控制电动机调整，其调整值可从按钮箱上的转数表中读出，转数表的换算值为0.1mm/转，并有手轮进行微调。??

6.脚踏开关能使滑块做向上或向下运动，操作轻便。

折弯机的自动夹紧系统

自动夹紧系统适用于频繁、快速换模的折弯机夹具。基于“单点操作”的理念，自动夹紧系统只需通过一个按钮即可实现模具夹紧、松开的过程，圆管折弯机，淘汰了繁琐的手动锁紧体验。自动夹紧系统的动力来源有电力、液压和气动。

基础的自动夹紧系统由很多分段独立的夹板和动力缸组成，动力缸通过上述的动力来源进行驱动，这种夹紧系统虽然避免了耗时的手动锁紧方式，但是由于夹板仍然是分段独立的，模具的定位精度问题仍然存在。如何避免只单个的夹板来分别夹紧模具？这种方式精度不佳的缺陷可以通过使用一种介质在折弯机全长范围内驱动一种机构来整体夹紧模具。WILA的自动夹紧系统属于全长范围的夹紧方式，动力来源则为液压或气动。

在运行折弯机进行折弯加工时，可根据其加工方式分为间隙折弯和压低折弯两种。

1.间隙折弯

顾名思义：在进行折弯加工的过程中，折弯机上下模之间并不会压紧，反而是根据通过调整上模达到下模开口的距离来得到所需要得折弯角度。上模进入下模越深，折弯机，折弯角度越小；上模进入下模越浅，折弯角度越大。由于材料的弹性，在进行折弯加工时还需考虑过度折弯控制回弹量。

2.压低折弯

在进行压低折弯时，金属板材被压紧在上下模之间，从而获得所需要的折弯角度和弯头半径。一般适用于批量生产中，折弯弯曲半径小，折弯精度高，精度保持性好。压低折弯的工作压力大于间隙折弯的工作压力，一般在三倍之上。

折弯机-钢筋折弯机-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！