

折弯机模具厂家 常州折弯机模具 南京创胜机械设备公司

产品名称	折弯机模具厂家 常州折弯机模具 南京创胜机械设备公司
公司名称	南京创胜机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水石湫街道明觉集镇
联系电话	13301593135 13301593135

产品详情

在加工折弯机刀模具时首先要看折弯机刀模具整体结构尺寸放一定的余量下料。

将下好的模具料外协段打加工从而可以获得较好的密度，（这种料我们称为模具毛胚）

段模我们可以在铣床上完成初加工，整体模具就需要在龙门铣上完成，折弯机模具厂家，然后上龙门刨，刨出图纸要求的尺寸，

（龙门刨是关键的一部，模具的整体结构将在龙门刨上完成）。

将初加工好的折弯机刀模具结构上磨床做精加工，常州折弯机模具，放一定的余量热处理。

热处理过后的折弯机刀模具会有一些的变形，折弯机模具标准，接下来我们需要调质，调制后线割需要的分段数。

精磨分段数的接头两端达到需要的宽度，拼接打表要求折弯机模具的一致性直线度。

为了使折弯机模具看起来更加光亮，需人工打磨（需要有一定经验的师傅级）。测打商标。

品检对照图纸进行测量检查。

计算数控折弯机模具折弯角度方法是什么？很多人不知道数控折弯机刀模具通过电液伺服系统数控控制水平及深度定位（Y1、Y2轴），所以一般你只需要根据图纸选好合适的刀具，从系统刀具库中调用相应的刀具，填空式的输入材料类型、材料长度、厚度、每一道折弯的宽度、角度等参数，系统就会自动计

算板材展开尺寸、R角、所需压力、控制深度等参数。

接下来只需往里松板材和踩脚踏就可以完成了。比较好的系统如HACO数控折弯机模具系统可以图形编程，系统根据输入数据自动生成产品二维或三维剖面图形，显示后当料位置和刀具位置及折弯工件实体图，可以进行折弯模拟加工，加工时可以实体跟随显示，折弯机模具厂，整个折弯过程非常清晰、安全。

在折弯锐角时，或压死角时，应选用30度上，先折锐角、后压死边。在折弯R角时，应选用R上模和R下模进行。

在折弯较长的工件时，好不要用分段模具，减少接刀压痕，而且好选用单槽的，因为单槽的下模V槽外角R大，不易产生折弯压痕。

在选用上模时，具体要使用哪一种上模，我们应对所有模具的参数进行了解，然后根据所需要成形的产品形状，来决定用什么上模。

在折弯硬度特硬或板料太厚的产品时，严禁使用103#和116#上模，易损坏模具，不准用模具来折弯钢筋或其它圆柱体的产品。

在使用模具时，应头脑清晰，在机器对完原点后应锁住上、下模，不要让模具掉下来，伤人或伤模具，操作过程中，加压要注意，不可一下加太大压力，注意屏幕显示数据变化。

用完模具要及时放回模具架上，并按标识放好，经常清扫模具上的灰尘，并涂上防锈油，以免生锈，降低模具精度。

折弯机模具厂家-常州折弯机模具-南京创胜机械设备公司由南京创胜机械设备有限公司提供。南京创胜机械设备有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏南京的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。创胜机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！