

# 数控折弯机模具型号 数控折弯机模具 南京创胜机械公司

产品名称	数控折弯机模具型号 数控折弯机模具 南京创胜机械公司
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

### 折弯机模具

折弯机模具修磨刀口要多少钱？根据模具的大小和磨损程度不同几把到几千不等折弯机模具88°。为什么能压出90°。由于金属板材具有一定的弹性，普通冷轧板模具角度88°就可以了，但不锈钢只需要86°，有的弹性大的只需83°就行了，铝硬度低，弹性小，模具角度必须90°，数控折弯机模具，这样你是不是明白了，另外模具的角度大小主要是由板材的弹性决定的，折弯时压力大小也是能影响工件的角度一般折弯机模具淬火硬度是多少折弯机模具的热处理是HRC47±2°。硬度太高容易导致模具断裂。所以，不是硬度高就耐用的。

折弯机模具淬火硬度能达到多少，这个还得根据折弯机模具的材质以及折弯机模具的样式才能决定。但不是硬度高就好用的。一般合理的硬度为HRC47±2°。

第三，型腔精度不高，一般型腔的作用是为了产品避位，而如果折弯机上模型腔精度要求不高，那么直接因想折弯结果就是加工时无法避让位，内折角会顶在型腔部位，造成已折弯部分变形，影响工件精度。

第四，模柄精度不高，通常模柄的作用是固定折弯机上模，如果夹具部位精度不高，会影响折弯机上模的安装，影响无非是上模安装不稳定或者整体平行度偏差。

其次，折弯机上下模具精度对产品的影响。折弯机下模的作用是引导板材下压形成折角，数控折弯机模具好的，下模精度一方面是控制生产效率，数控折弯机模具型号，另一方面是影响产品外观。

该如何修磨折弯机模具呢？模具的修磨方法有很多种，数控折弯机模具图纸，其中普遍的就是把模具放

在的夹具上，夹平以后放在精密磨床上进行加工，尤其是圆弧模（R模）和成型模，需要配备高精密的砂轮和修模工具。每次在修磨时，应该保持近刀量为0.03mm~0.05mm，重复修磨不仅不能加工完整，而且对模具损坏较大，一般不推荐。适量的把大部分可修磨的区域修正即可，在修磨到位后在进行一次精磨，有利于提高数控折弯机模具精度，便于安装调试。

综上所述，合理的数控折弯机模具修磨是加工企业必要的一道工序，同时提高模具的精度和使用寿命也是帮助企业增加效益的另外一种方式。

数控折弯机模具型号-数控折弯机模具-南京创胜机械公司由南京创胜机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南京创胜机械设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!