

液压板料折弯机/数控数显折弯机/规格齐全

产品名称	液压板料折弯机/数控数显折弯机/规格齐全
公司名称	郑州市神达机床制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:折弯机 品牌:神达 型号:WC67Y-400T/4000
公司地址	荥阳市城关乡西史村第六组
联系电话	0371-68944777 13938260899

产品详情

类型	折弯机	品牌	神达
型号	WC67Y-400T/4000	主电机功率	30 (kw)
可加工尺寸	4000 (mm)	滑块行程调节量	300 (mm)
原理	冷成型	动力类型	液压
控制形式	数控	作用对象材质	金属
适用范围	通用	适用行业	轻工
产品类型	全新	是否库存	是

wc67y系列液压折弯机结构与特点全钢焊接结构，振动时效处理消除内应力，有很好的刚性与稳定性。采用机液同步系统（将滑块的倾斜度通过机械信号传输给液压同步系统，使滑块平稳运动）。采用小扭轴快速平衡，下死点机械挡块，平稳性好，精度高。抗偏载能力强采用下工作台上加装挠度补偿装置

郑州市神达机床制造有限公司成立已有二十多年的历史，依据多年的生产历史和经验，雄厚的技术力量一流的机械设备，已成为河南电子机械工业厅重点企业，郑州市“专、精、特、新”重点企业。主要生产“神达”牌系列折弯机、剪板机、5-160冲压机、卷板机、冲床、刃模具等产品。专业为航空、轻工、冶金、化工、建筑、汽车、电力、装潢等行业提供所需要的专用机械和成套设备，产品销往全国各地和东南亚地区并远销南非。

公司用现代企业的管理方法，立足于产品的质量管理，以其优秀的品质，新颖的设计，合理的价格，完善的售后服务赢得了广大客户的充分信赖和一致好评，被评为“郑州市优秀私营企业”、“诚信纳税人”、河南省“著名商标”、河南省“名牌产品”、河南省“重合同，守信用单位”、河南省农行“aa+级信用企业”、“全国用户产品质量满意，售后服务满意示范单位”、“中国质量过硬放心品牌”“中国市场公认畅销品牌”等荣誉称号。

全体员工以先进的技术和现代化的管理手段为追求产品的完美而不懈努力。公司于2010年10月全面用过iso9001:2000质量管理体系认证，2003年8月通过了三级计量确认。拥有自营进出口权。为提高产品的科技

含量及产品性能。

展望未来，神达机床将以提高市场竞争力，铸造强势品牌为目标；以满足市场需求、客户服务为己任；以开发高新技术产品为主导；汇集八方优秀人才，深入开展研发工作，并积极开展对外合资、合作及技术引进，建立和完善国际国内的信息、科研、营销网络，使神达机床在国际化经营和市场经济中成为现代化的企业集团。

折弯机保养与维护 在进行机床保养或擦机前，应将上模对准下模后放下关机，直至工作完毕，如需进行开机或其它操作，应将模式选择在手动，并确保安全。其保养内容如下：1、液压油路

a.每周检查油箱油位，如进行液压系统维修后也应检查，油位低于油窗应加注液压油；

b.本机所用液压油为iso hm46或mobil dte25；

c.新机工作2000小时后应换油，以后每工作4000~6000小时后应换油，每次换油，应清洗油箱；

d.系统油温应在35~60之间，不得超过70，如过高会导致油质及配件的变质损坏。2、过滤器

a.每次换油时，过滤器应更换或彻底清洗；

b.机床有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，应更换；

c.油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，最好1年更换。3、液压部件

a.每月清洁液压部件（基板、阀、电机、泵、油管等），防止脏物进入系统，不能使用清洁剂；b.新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，如有异常应予更换，使用两个月后，应紧固所有配件的连接处，进行此项工作时应关机，系统无压力液压折弯机

结构与特点:1.采用全钢焊结构，具有足够的强度和刚性。

2.液压上传动，机床两端的油缸安置于滑块上，直接驱动滑动工作。

3.滑块同步机构采用扭轴强迫同步。4.采用机械档块结构，稳定可靠。

5.滑块行程机动快速调，手动微调，计数器显示。

6.斜楔式的挠度补偿机构，以保证获得较高的折弯精度。折弯机包括支架、工作台和夹紧板，工作台置于支架上，工作台由底座和压板构成，底座通过铰链与夹紧板相连，底座由座壳、线圈和盖板组成，线圈置于座壳的凹陷内，凹陷顶部覆有盖板。使用时由导线对线圈通电，通电后对压板产生引力，从而实现对压板和底座之间薄板的夹持。由于采用了电磁力夹持，使得压板可以做成多种工件要求，而且可对有侧壁的工件进行加工。折弯机使用方法：按普通的液压折弯机加工q235板料来做简单介绍：1、首先是接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，再按油泵启动，这样你就听到油泵的转动声音了。（此时机器不动作）2、行程调节，折弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。折弯机上模下行至最底部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。

3、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，折弯机与剪板机不同，可以随时松开，松开脚折弯机便停下，在踩继续下行。折弯机保养与维护：在进行机床保养或擦机前，应将上模对准下模后放下关机，直至工作完毕，如需进行开机或其它操作，应将模式选择在手动，并确保安全。其保养内容如下：1、液压油路

a.每周检查油箱油位，如进行液压系统维修后也应检查，油位低于油窗应加注液压油；

b.本机所用液压油为iso hm46或mobil dte25；

c.新机工作2000小时后应换油，以后每工作4000~6000小时后应换油，每次换油，应清洗油箱；

d.系统油温应在35~60之间，不得超过70，如过高会导致油质及配件的变质损坏。2、过滤器

a.每次换油时，过滤器应更换或彻底清洗；

b.机床有相关报警或油质不干净等其它过滤器异常，应更换；

c.油箱上的空气过滤器，每3个月进行检查清洗，最好1年更换。3、液压部件

a.每月清洁液压部件（基板、阀、电机、泵、油管等），防止脏物进入系统，不能使用清洁剂；b.新机使用一个月后，检查各油管弯曲处有无变形，如有异常应予更换，使用两个月后，应紧固所有配件的连接处，进行此项工作时应关机，系统无压力液压折弯机包括支架、工作台和夹紧板，工作台置于支架上，工作台由底座和压板构成，底座通过铰链与夹紧板相连，底座由座壳、线圈和盖板组成，线圈置于座壳的凹陷内，凹陷顶部覆有盖板。使用时由导线对线圈通电，通电后对压板产生引力，从而实现对压板

和底座之间薄板的夹持。由于采用了电磁力夹持，使得压板可以做成多种工件要求，而且可对有侧壁的工件进行加工。结构与特点:1.采用全钢焊结构，具有足够的强度和刚性。

2.液压上传动，机床两端的油缸安置于滑块上，直接驱动滑动工作。

3.滑块同步机构采用扭轴强迫同步。4.采用机械档块结构，稳定可靠。

5.滑块行程机动快速调，手动微调，计数器显示。

6.斜楔式的挠度补偿机构，以保证获得较高的折弯精度。折弯机使用方法：

按普通的液压折弯机加工q235板料来做简单介绍：1、首先是接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，再按油泵启动，这样你就听到油泵的转动声音了。（此时机器不动作）2、行程调节，折弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。折弯机上模下行至最底部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。

3、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，折弯机与剪板机不同，可以随时松开，松开脚折弯机便停下，在踩继续下行。

wc67y折弯机参数

液压折弯机技术参数

型号	wc67y400t/4000
公称压力 (kn)	4000
工作台长度(mm)	4000
喉口深度 (mm)	400
滑块行程 (mm)	300
封闭高度 (mm)	480
电机功率 (kw)	30
外型尺寸 (长x宽x高) (mm)	4100x2700x3800