

数控液压钣金剪板机 无锡市安迪硕机械科技

产品名称	数控液压钣金剪板机 无锡市安迪硕机械科技
公司名称	无锡市安迪硕机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区前桥镇恒藕路10-1号
联系电话	13585010695 13585010695

产品详情

下面我们来看看具体都怎么算出：

圆弧的展开长度，认为按照数据计算长度，圆弧长度按照中性层长度计算，不能按外口或里口的弧长计算，尺寸会不准的，中性层就是理论上钣金折弯过程中既不伸长也不压缩的那层长度。

计算折数，知道折弯圆弧弧长了，就可以计算刀数了。一般我们按照每次折弯移动2毫米定位，就可以计算 $32.2/2=16$ ，数控液压钣金剪板机报价，小数四舍五入。

计算折弯角度，知道要完成的折弯角度为90度，折数为16次，可以计算得出，每次折弯角度等于： $90/16=5.63$ 度。再用180度减去5.63度，数控液压钣金折弯机设置角度就为： $180-5.63=174.37$ 度。上面的数是按照经验值计算的，如果觉得每次2毫米折弯效果不好，可以适当修改小一些。

数控液压钣金折弯机操作规范的细则

- (1)使用者应对设备进行定期检查，数控液压钣金剪板机，严禁机床带病工作。
- (2)正式开始工作前，应将设备启动空转1至3分钟，查看各按钮及保护装置是否工作可靠，紧固件是否紧固，以及运转过程中有无异常，如有问题或故障应立即停机修理。
- (3)操作者在对设备进行操作时应集中注意力，手脚配合好，工作前要穿戴好防护用品，严禁疲劳操作、聊天操作、酒后操作和吸烟操作。
- (4)严禁将手或手指伸入上、下模件间，上刀时应升高行程开关，托刀时脚应远离脚踏开关。
- (5)设备进行检修和停机时，应在设备启动开关旁挂警告牌，必要时应有专人监督。

(6)设备和防护装置要经常进行润滑，数控液压钣金剪板机直销，以减少零件磨损，从而保证设备的正常运行。

(7)工作台面的照明灯应照明正常，工作周围地面不能有障碍物，工位器具和材料应摆放整齐有序。

(8)毛坯料、成品料、废料应按规定位置分区码放整齐，不允许成品和废料零散堆放，不允许工作场地有油污废液。

(9)下班时数控液压钣金折弯机上模须落在较低位置上，并切断设备电源。

钣金折弯展开的计算方法有以下：觉得折弯系数简单的计算方法就属90度折弯系数经验公式：1.7倍料厚计算方法。用在90度钣金折弯加工中，数控液压钣金剪板机价格，一个直角弯减去1.7倍的料厚。例如：材料是1mm铁板，折弯角度是90度，折弯尺寸分别是100mm和50mm，那么计算展开方法是： $100+50-1.7=148.3\text{mm}$ 。计算的就是展开长度了。

这个1.7有人说是1.6或1.65倍，对的，是可以轻微调整的。因为每家钣金厂用的折弯模具都不完全相同，是有轻微误差的，不用调整也可以使用，要求高也可以稍微调整一下。

数控液压钣金剪板机报价-无锡市安迪硕机械科技由无锡市安迪硕机械科技有限公司提供。数控液压钣金剪板机报价-无锡市安迪硕机械科技是无锡市安迪硕机械科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：缪总。