

# 数控液压钣金剪板机直销 金华数控液压钣金剪板机 安迪硕

产品名称	数控液压钣金剪板机直销 金华数控液压钣金剪板机 安迪硕
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

针对该数控液压钣金折弯机上梁、下梁的结构形式。此外，这些模具的关键尺寸精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，金华数控液压钣金剪板机，由于采用数控深度淬火硬化技术，使其硬度可达56~60HRC，硬化深度达4mm，在保证高精度的同时也保证了耐用性。升级完成后，新的夹紧系统实现了以下功能。

升级改造后的设备：

一个按钮信号即可实现所有上下模具3秒左右全部夹紧。

夹具安装校准后，Tx/Ty对中完成，后续更换模具免对刀，数控液压钣金剪板机供应商，模具即装即用。

模具正反装刀，上下模折弯中线一致。

装满全长上模具仅需1~2分钟，上下模具可以同时被夹紧。

模具在夹具任意位置都可以被夹紧。

夹具自带角度局部微调功能，可以补偿板材、设备等累积误差。

数控液压钣金折弯机里面的配件需要定期润滑，因为在运行过程当中很多配件都会来回摩擦，需要润滑油的润滑作用。在润滑的时候，用户只需要注意以下事项即可达到润滑要求的同时，数控液压钣金剪板机直销，可以保养内部的配件。

1、润滑方式，根据数控液压钣金折弯机的工作条件，分别采用箱式润滑、定期加油润滑和无油自润滑轴承三种方式，各滑动导向面采用油杯定期加润滑油，上辊主动齿轮减速机采用箱式润滑。

2、润滑油的选择，数控液压钣金折弯机各辊轴钢背复合轴承处，推荐采用钙基润滑脂，若用其它型号润滑脂代用时，须选用滴点不低于160℃，针入度在325-360范围内的润滑脂。

3、润滑制度及注意事项，每班工作前要向各润滑点注油，检查数控液压钣金折弯机减速箱内的润滑油是否在规定油位，机器开始工作150小时后整个润滑系统应清洗一次，数控液压钣金剪板机厂家，以后一年清洗一次。

对于成功的淬硬模具钢铣削来说，重要的应用参数有哪些？

对于成功的淬硬模具钢铣削来说，重要的应用参数有：切削深度、夹紧系统、数控液压钣金折弯机模具，可以说，这三点是至关重要的。

在数控液压钣金折弯机模具加工中，仿形铣削还是等高线切削？对于这个问题，要分几方面来讲。在型腔铣削中，采用等高线切削，因为可以保证数控液压钣金折弯机模具路径成功。等高线切削，可以保持切削速度和进给率，工作负荷和方向的变化小。

仿形铣削，它所带来的是，低切削速度下的切屑厚度大。如果在球头刀，还有刃口崩碎的危险。但有一点，如果是沿陡壁的上仿形铣削，那么会对切削过程好一些。

数控液压钣金剪板机直销-金华数控液压钣金剪板机-安迪硕由无锡市安迪硕机械科技有限公司提供。无锡市安迪硕机械科技有限公司在剪板、折弯这一领域倾注了诸多的热忱和热情，无锡市安迪硕一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创\*\*。相关业务欢迎垂询，联系人：缪总。