

无锡市安迪硕机械 数控剪板折弯机 三门峡数控剪板折弯机

产品名称	无锡市安迪硕机械 数控剪板折弯机 三门峡数控剪板折弯机
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

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。

如果是比较短的数控折弯机，那么，数控剪板折弯机价格，能够点一些垫片，这样能够比较好的做出合格的零件，这是一个常识，同时也能够缩短时间，加大产量。另外，如果应用自由弯曲时，一般来说，这个时候的弯曲半径为0.156倍，这是一个常识，要注意的是，通常，自由弯曲模具在应用在一台新的数控折弯机上时，三门峡数控剪板折弯机，一般都会产生小于2度的弹角。

挡料机构采用电机传动，通过链操带动丝杆同步移动，数控系统控制挡料尺寸。前后挡料两边角度可以联动，混合使用前后联动。后挡料可灵活折小件，前挡料成型效果非常好。双驱前后挡料，后档料定位，前挡料成型尺寸好，配合使用可以折很多异形产品，前后挡料一体化控制高度，数控剪板折弯机供应，方便下料减小误差。加工完后拉闸断电，锁好闸箱后方可脱离。

根据被折弯板料厚度，形状尺寸，数控剪板折弯机报价，调整滑块行程以及调整选择上下模和折弯压力。选择下模口的大小和验算工件的折弯力，一定要对照机床右侧面的折弯力表，工作折弯力不准大于公称力。

调整上下模间隙的时候，滑块须停在上死点。提醒间隙须是从大到小来调，初调上下模间隙，一般可比板厚大1毫米左右，间隙一定要大于板厚，以免因无间隙而压坏模具。两人以上折弯时，要一人踩闸，离

开机床时要切断电源。不作单边及单点的负荷工作。

无锡市安迪硕机械-数控剪板折弯机报价-三门峡数控剪板折弯机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实力不俗，信誉可靠，在江苏 无锡 的剪板、折弯等行业积累了大批忠诚的客户。无锡市安迪硕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！