

## 企业集采高精度 数控 折弯机模具.

产品名称	企业集采高精度 数控 折弯机模具.
公司名称	安徽中环机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	作用对象:金属 工艺类型:标准折弯机上下模
公司地址	博望区博望镇三杨开发区
联系电话	0555-6779111 13905559471

## 产品详情

### 折弯机模具介绍

安徽中环折弯机模具材料:cr12mo1v1、42crmo、t8a淬火硬化:hrc:52° -60° ± 公差: .002

其它服务:数控折弯模具磨削、修磨、维修等标准长度:835mm、800mm、550mm (标准数控折弯机模具产品现货供应,非标折弯机模具规格可根据客户提供的图纸要求定制加工及生产)

折弯机厂家生产模具供应高精度折弯机标准下模质量保证

数控折弯刀具分段,常规分段规格如下:模具分段1数控折弯上模:100(左)、10、15、20、40、50、200、300、100(右)=835mm数控折弯下模:10、15、20、40、50、100、200、400=835mm模具分段2数控折弯上模:100(左)、10、15、20、40、50、165、300、100(右)=800mm

适用于:进口l.v.d数控折弯机、amada数控折弯机、trumpf、finn-power等数控折弯机床及国产数控折弯机用模具.产品有数控折弯机段差模,弯机同心下模、折弯机上模、折弯机下模、数控折弯机复合成型模等.

## 折弯机厂家生产模具供应高精度折弯机标准下模质量保证

折弯机模具是折弯机用来成型加工板料的工具，这种工具有各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。用以在折弯机压力的作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。可用于不锈钢门窗的折弯。

折弯机模具的材质选用:一般用t8或t10的，再好一些的42crmo材质的，它要求的主要是高强度\\高韧性和良好的耐磨性能,选用冷作模具钢吧.cr12mov是很好的材料.使用性能可以满足,工艺性能也好,价格会高点.42crmo是强度较高的合金调质钢,强度很高,强韧性也好.可在500度以下工作.  
t8,t10,42crmo,cr12mov.

折弯机模具尺寸简单描述：

折弯机模具规格	长度	高度	厚度	材料	平行度
上模550×150×26	550mm	150mm	26mm	42crmo	±0.03
上模835×150×26	835mm	150mm	26mm	42crmo	±0.03
上模2000×150×26	2000mm	150mm	26mm	42crmo	±0.03
上模835×78×28	835mm	78mm	28mm	42crmo	±0.03
上模835×86×18	835mm	86mm	18mm	42crmo	±0.03
上模2500×120×26	2500mm	120mm	26mm	42crmo	±0.03
上模3200×150×26	3200mm	150mm	26mm	42crmo	±0.03
上模4000×150×26	4000mm	150mm	26mm	42crmo	±0.03
上模1000×150×32	1000mm	150mm	32mm	42crmo	±0.03
上模1800×150×26	1800mm	150mm	26mm	42crmo	±0.03
下模835×60×60	835mm	60mm	60mm	42crmo	±0.03
下模2500×75×75	2500mm	75mm	75mm	42crmo	±0.03
下模3200×80×80	3200mm	80mm	80mm	42crmo	±0.03
下模3200×95×95	3200mm	95mm	95mm	42crmo	±0.03
下模4000×90×90	4000mm	90mm	90mm	42crmo	±0.03
下模4000×110×110	4000mm	110mm	110mm	42crmo	±0.03
下模4000×130×130	4000mm	130mm	130mm	42crmo	±0.03
下模5000×150×150	5000mm	150mm	150mm	42crmo	±0.03
下模6000×180×180	6000mm	180mm	180mm	42crmo	±0.03

### 安徽中环模具的维护

折弯机模具厂家知道的关于折弯机模具知识，你了解多少知识呢？那么该了解折弯机模具哪些知识呢？现在就来剖析折弯机：（1）折弯机的基础对于钣金折弯，板厚在3.0时，下模v开口大小一般是板厚的6到8倍，折弯板料厚度>3.0时，即采用8到12倍。上模需选用与产品的结构，材料的厚度，材质有关。这几个原则：1、在条件允许下，尽量使用直刀，既轻便又耐用。使用直刀时，第二刀的高度应>第一刀的5mm以上。2、折弯机上模刀尖角度必须上模角度，否则会使下模破坏甚至报废。3、对于板材较硬，较厚的材料时必须采用30°的尖刀折弯，这样有利于减少压力及回弹，要保证折弯机尖刀r角>0.5°。4、特殊材质和折弯机上模形状的折弯具体分析。滑块的行程选择：机床型号：80-60t 200-300t

320-400t 500t 640t 滑块行程：200mm、250mm、300mm、300mm、320mm 光栅尺型号：(Is629) 220mm 270mm 370mm 370mm 370mm 370mm 模具间参考距离：400mm 485mm 570mm 600mm 640mm 滑块最小值：10mm 10mm 10mm 10mm 10mm 滑块最大值：210mm 260mm 310mm 310mm 330mm 喉口深度：400mm 400mm 400mm 400mm 400mm 工作台宽度：200mm 200/250mm 300mm 300mm 300mm 挡指型号：280、380、580 (2)

折弯机的分类和组成：折弯机分为手动折弯机，液压折弯机和数控折弯机。液压折弯机按同步方式又可以分为：扭轴同步折弯机模具、机液同步折弯机模具，和电液同步折弯机。液压折弯机按运动方式又可以分为：上动式折弯机、下动式折弯机。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。使用折弯机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。由于采用了电磁力来夹持，使得折弯机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。折弯机可以通过更换折弯机模具，从而满足各种工件的需求！

联系客服	请采用旺旺方式联系，认准同一个客服咨询，可以得到更专业服务！由于咨询量很大，旺旺通时间未得到回复，可以根据描述说明选择自助购物，所需要的规格/样式/快递信息请直接填写可以留言，我们将会一一处理。
规格问题	我店销售的每件产品，都是按照客户提供的图纸定制加工的，并且在出厂的时候都会经过标准检测，不合适退款，需要由买家自行承担来回邮费。
色差问题	我店商品照片均为专业摄影师拍摄，尽量与实物保持一致，但由于拍摄技术/环境光线/显示器与实物有略有色差，请最终请以实物的颜色为准。
关于发货	关于发货，我公司为方便顾客能够顺利收到宝贝，请在拍下付款后留言处备注所需发的快递公司，有特殊要求请告知客服或在留言处留言说明即可。

安徽中环机床制造有限公司

地址：安徽省马鞍山市博望区三杨

联系人：朱元征先生

手机：15212335202

邮箱：872047086@qq.com

本产品的加工定制是是，作用对象是金属，工艺类型是标准折弯机上下模，主要加工设备是数控铣床数控磨床锯床、空气锤(锻打)、加工中心、龙门刨床电火花加工机、线切割机、合模机、钻床、，加工设备数量是18，加工能力是优，适用范围是家电,医疗,汽车,电子,日用品,手机,珠片,工艺品,餐具，质量体系是iso9001，工序组合类型是级进模/连续模，加工范围是家电,汽车,电子,工艺品,餐具，样品或现货是现货，是否进口是否