

# 数控折弯机圆模，折弯机半圆弧模具，折弯机圆弧模具

产品名称	数控折弯机圆模，折弯机半圆弧模具，折弯机圆弧模具
公司名称	南京钻锋机械刀具有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:冷冲模架 品牌:飞鸿
公司地址	溧水县石湫镇明觉
联系电话	025-57263431 13705198792

## 产品详情

折弯机模具分为折弯机上模和下模，用于板料冲压成形和分离的模具。成形用的模具有型腔，分离用的模具有刃口。材质选用一般用t8或t10、t10a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。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。折弯机模具的使用规范1、接通折弯机的电源，扭转钥匙开关，按下油泵启动，折弯机油泵开始转动，此时机器还未开始工

作。2、行程调节，在正式开始用折弯机模具进行折弯工作时需要试车。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、折弯机模具槽口选择，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、检查折弯机上下模的重合度和坚固性；检查各定位装置是否符合被加工的要求。经常检查上、下模具的重合度；压力表的指示是否符合规定。5、板料折弯时必须压实，防止板料在折弯时翘起伤害操作人员。6、调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行。7、在改变可变折弯机下模的开口时，不允许有任何料与下模接触。8、禁止使用折弯机模具折超厚的铁板或淬过火的钢板、高级合金钢、方钢和超过板料折弯机性能的板料，以免损坏机床。9、关闭折弯机，要在两侧油缸下方的下模上放置木块将上滑板下降到木块上。先退出控制系统程序，后切断电源。安装调整在安装折弯机模具的时候，一定要检查好设备的状态，然后按照步骤来安装并且进行调试，调试时注意人身安全。

本产品的加工定制是是，类型是冷冲模架，品牌是飞鸿，型号是800\*150\*26，适用模具类型是成型模，产品别名是折弯机圆弧模具