

# 上海冲剪 折弯机上下模具 剪板机刀片 数控模具

产品名称	上海冲剪 折弯机上下模具 剪板机刀片 数控模具
公司名称	马鞍山市鑫方圆机械制造厂
价格	.00/个
规格参数	作用对象:金属 工艺类型:弯曲模 主要加工设备:龙门刨床, 数控磨床, cnc.....
公司地址	中国 安徽 马鞍山市 博望经济特区
联系电话	86 0555 6775899 13905557870

## 产品详情

作用对象	金属	工艺类型	弯曲模
主要加工设备	龙门刨床, 数控磨床, cnc.....	加工设备数量	50
加工能力	1	适用范围	家电、医疗、食品、汽车、电子、日用品、工艺品、餐具、其他
质量体系	ISO9001	工序组合类型	单工序模
模具材质	9CrSi,Cr12MoV,42CrMo.....		

【感谢您浏览本条信息,感谢您的支持,欢迎来电详谈】

马鞍山市鑫方圆机械制造厂是专业生产普通和数控折弯机模具、油压机折弯模具、压床折弯模具、(可调式)段差折弯模具、无压痕折弯模具、三点式折弯模具、折弯模具装夹压板、细长导轨、剪板机刀片的企业,本公司在折弯模具领域有多年的设计和加工经验。可按照客户的材料和尺寸要求定制各种规格的折弯机上下模和剪板机上下刀片。同时也为客户提供折弯模具和剪板机刀片修磨服务。

生产设备主要有:锯床、空气锤(锻打)、加工中心、龙门刨床、铣床、镗床、坐标铣磨床、精密平面磨床、内圆磨、外圆磨、立磨电火花加工机、线切割机、雕刻机、合模机、钻床、研磨机、抛丸机、喷砂机、砂带机、光整机、淬火炉(热处理设备)、数控车床等各种先进加工设备及检验仪器。

### 剪板机的分类

一般剪板机可分为:脚踏式(人力)、机械式、液压摆式、液压闸式。

剪板机是借于运动的上刀片和固定的下刀片,采用合理的刀片间隙,对各种厚度的金属板材施加剪切力

，使板材按所需要的尺寸断裂分离。

剪板机工作原理及构造 剪板机常用来剪裁直线边缘的板料毛坯。剪切工艺应能保证被剪板料剪切表面的直线性和平行度要求，并尽量减少板材扭曲，以获得高质量的工件。

剪板机属于锻压机械中的一种，主要作用就是金属加工行业。

编辑本段

剪板机刀片安全操作规程

- 1、操作前要穿紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，或围布于身上，防止机器绞伤。必须戴好安全帽，辫子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。
- 2、本机床操作人员必须熟悉液压闸式剪板机刀片主要结构、性能和使用方法。
- 3、本机床适用于剪切材料厚度为机床额定值的各种钢板、铜板、铝板及非金属材料板材，而且必须是无硬痕、焊渣、夹渣、焊缝的材料，不允许超厚度。
- 4、液压闸式剪板机刀片的使用方法：
  - a、按照被剪材料的厚度，调整刀片的间隙。
  - b、根据被剪材料的宽度调整靠模或夹具。
  - c、机床操作前先作1—3次空行程，正常后才可实施剪切工作。
- 5、使用中如发现机器运行不正常，应立即切断电源停机检查。
- 6、调整机床时，必须切断电源，移动工件时，应注意手的安全。
- 7、机床各部应经常保持润滑，每班应由操作工加注润滑油一次，每半年由机修工对滚动轴承部位加注润滑油一次。

液压闸式剪板机刀片的使用方法：

液压闸式剪板机刀片在使用过程中可能产生如下的情况

开动液压闸式剪板机刀片机器作空转若干循环，确保在正常情况下，试剪不同厚度板料，由薄至厚。确保用户熟悉液压闸式剪板机刀片性能。

试剪时不同板厚时必须调对不同刀片间隙。若不调对相应的刀片间隙，则影响刀片耐用度。

3液压闸式剪板机刀片在剪切过程中打开压力表开关，观察油路压力值，剪12mm板时压力应小于20mpa。此远程调压阀no9，出厂时压力调定20—22mpa，用户必须遵守此规定，不得为剪超规定材料面提高压力，造成机器损坏。

操作时声音平衡。液压闸式剪板机刀片如有杂音，应停车检查。

5液压闸式剪板机刀片操作时油箱提高温度<60度 超过时关机休息。

联系电话：0555-6775899 13905557870

qq:1332160830

1, 模具材料:cr12mo1v1、42crmo、9crsi、t102, 淬火硬化:hrc:46° -62° 3, 模具规格：标准折弯机模具现货供应, 非标折弯机上下模具、刀具可根据客户图纸要求生产。4, 其它服务：折弯机模具磨削、修磨、维修等5, 适用于：进口及国产数控液压板料折弯机上下模具。6, 产品有：标准88度折弯机上下模具、普通v型槽折弯机模具、超长整体折弯机模具,折弯机段差模、无压痕模具、插深压平模具、板料折弯机单v双v没模具、深口弯模具,30度尖刃折弯模具等。

以上描述均只能作为参考；详细参数和价格请我们直接联系后告知；再次感谢您的光临！