

# WC67Y-125T/3200液压板料折弯机

产品名称	WC67Y-125T/3200液压板料折弯机
公司名称	马鞍山市红星锻压机械厂
价格	74000.00/个
规格参数	类型:折弯机 品牌:红星 型号:WC67Y-125T/3200
公司地址	博望区博望镇红星工业园
联系电话	86 0555 6762806 15375552220

## 产品详情

折弯机是属于锻压机械中的一种，主要作用就是金属加工行业。产品广泛适用于：轻工、航空、船舶、冶金、仪表、电器、不锈钢制品、钢结构建筑及装潢行业，折弯机是目前对板料特别是大型板料进行钣金加工的首选机械，通过选配各种不同的模具，可以对板料进行弯边、拉伸、压圆、冲孔等等。折弯机可分为机械和液压两种，液压折弯机按同步方式又可分为：机械同步、扭轴同步、机液同步，和电液同步。液压折弯机按运动方式又可分为：上动式、下动式。下动式是工作台及工作台上的工件一起向上运动，滑块不动，目前国内市场上已经比较少见了，多数是上动式的了，上动式的是工作台及工作台上的工件不动，滑块向下运动。按控制方式又可分为：普通控制、经济型数控和标准型数控。

下面我简单的说下wc67y-125/3200型液压板料折弯机的特点。wc67y指液压、上传动、双油缸、扭轴同步、非数控的，125/3200指公称压力125吨、工件长度3200mm。它的结构与特点:

- 1、采用全钢焊结构，具有足够的强度和刚性，并通过时效振动或退火炉消除了内应力。
- 2、墙板采用了c形结构，所以能通过二台并排放置来加工大型工件。
- 3、液压上传动，安置于机床两端的油缸与滑块连接，直接驱动滑动工作。
- 4、滑块同步机构采用扭轴强迫同步，使滑块平稳运动。
- 5、定位采用油缸内置机械档块结构，重复定位精度高。

滑块行程和后挡料距离可以电机快速调整，手动微调，计数器显示。

- 6、滑块可以停止在任何位置，提高了安全性能。

7、上模有快夹装置，缩短了换模时间，提高生产效率，上模有手动调整装置，提高了工件精度和模具寿命。

8、抗偏载能力稍弱。

## 操作说明及注意事项

- 1、严格遵守机床工安全操作规程，按规定穿戴好劳动防护用品。
- 2、启动前须认真检查电机、开关、线路和接地是否正常和牢固，检查设备各操纵部位、按钮是在正确位置。
- 3、检查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。
- 4、接通电源，在控制面板上打开开关，再启动油泵。
- 5、启动后空运转5-10分钟，上滑块满行程运动2—3次，如发现不正常声音或有故障时应立即停车，将故障排除，一切正常后方可工作。
- 6、工作时应由1人统一指挥，使操作人员与送料压制人员密切配合，确保配合人员均在安全位置方准发出折弯信号。
- 7、板料折弯时必须在板料后方并双手扶持板料，以防在折弯时板料翘起伤人。
- 8、下模模口在一般情况下应选择不小于8倍的板料厚度的宽度，若r弧不能满足工件要求那在有足够的压力下可略小于此值。
- 9、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。
- 10、机床工作时，机床后部不允许站人。
- 11、严禁单独在一端处压折板料。
- 12、运转时发现工件或模具不正，应停车校正，严禁运转中用手校正以防伤手。
- 13、禁止折超过板料折弯机性能的板料，以免损坏机床。
- 14、经常检查上、下模具的重合度；压力表的指示是否符合规定。
- 15、调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行。
- 16、在改变可变下模的开口时，不允许有任何料与下模接触。
- 17、发生异常立即停机，检查原因并及时排除。
- 18、关机前，要下模的两侧上放置木块将上滑板下降到木块上。

本产品的类型是折弯机，品牌是红星，型号是WC67Y-125T/3200，主电机功率是7.5（kw），重量是6500（kg），可加工尺寸是3200（mm），滑块行程调节量是120（mm），原理是冷成型，剪切角是15°-90°，剪切次数是20（次/min），动力类型是液压，控制形式是数控，作用对象材质是金属，适用范围是通用，适用行业是不锈钢制品，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是一年