

精密数控折弯机100T/4000

产品名称	精密数控折弯机100T/4000
公司名称	东莞市寮步沪重机械经营部
价格	面议
规格参数	品牌:上冲数控 型号:WC67K-100T/4000 包装说明:整机裸装
公司地址	东莞市寮步镇鳧山段沪重机械经营部。
联系电话	076983238858 13829231898

产品详情

佛山折弯机100T/4000

折弯机架采用全钢整体焊接结构，采用德国技术进行内应力消除。保证机床的整体精度，有极佳的刚度，有极好的抗扭曲、抗倾斜能力。液压传动保证工作时不致因板料厚度变化或下模“V”形槽选择不当而引起严重超载事故，此外本机器具有工作平稳，操作方便、噪音小、安全可靠等特点。

专为折弯机设计的、低成本、高精度、高性能的数控系统 键盘控制视角高反差液晶显示选用坚硬钢板焊接结构骨架,荧幕图形显示折弯工件外形,自动计算折弯工件材料展开长度。

一个数控轴控制后挡料 (X轴分辨率0.1) 三个模拟轴控制刀片间隙、剪切长度、上死点和剪切角
五个数字辅助功能及剪切过程中后挡料退让 公英制转换，多种语言文字供选择 电脑自动模拟工件折弯顺序 (DA系统) ,折弯前折弯后工件屏幕变化显示,折弯力吨数计算机自动调整工作压力

折板点后挡料后退避料功能,后挡板延迟动作功能,滑板上升下降速度可无级调整

上刀模开距可及慢速度距离均由电脑自动设定,各种角度包括圆弧均可由同一组刀模作业完成

滑板左右边各装配德国HEIDEN HAIN 光学尺两组定位精度0.01MM

手动、半自动及全自动操作模式选择,本机可装配的各种数控系统。

MD-320 数控系统 · 系统采用中文显示,编程用简单数字输入.

- 系统有10组程序可选用,每组程序有20个工步. · 退让功能. · 折弯次数选择.
- 当前工步选择(可在主画面选择编程里面某个工步并运行)
- 运行、单步、参考点对数、停止,每个状态都有二极管灯指示. E20+ 数控系统
- 配备变频驱动，对后挡料和死挡块的位置进行定位，定位精度分别为0.1mm 和0.01mm
- 50个程序步，保证复杂工件一次加工完成没，避免2次调整
- 专利技术的X，Y轴控制的自动切换，在保证工作效率的前提下，也考虑成本控制，性价比高。
- 自动退让功能，避免加工工件与后挡料的干涉。
- 既可以采用参考点自动搜索，也可以采用断电记忆当前位置，提供给客户更多选择。 DA41 数控系统
- 4.7"高亮液晶显示屏，包括中文在内的多国语言界面； · 支持伺服电机，双速交流电机和变频调速等

多种轴控制方式。根据具体应用，可选择双向定位或选择消除丝杠间隙的单向定位。

- 模具参数设置，折弯角度编程；
- 可存储100道程序，每个程序25个工步；选料可编程，加工数量计数，断电记忆，可进行公/英制转换
- 伺服控制，变频控制和双速AC交流控制 DA51 数控系统 · 英寸LCD显示，240 × 320点阵 最大可控制四个轴含挠度补偿C轴 容易操作的界面，折弯角度直接输入
- 自动压力、挠度计算，后挡料自动定位 所有轴的定位控制精度可达0.01 全功能诊断程序和示教功能
- 含中文显示的多种语言文字 悬挂式安装和面板安装两种方式供选取。

公司可根据客户要求改装折弯机：第1：在普通折弯机的后档料换成滚珠丝杠。

第2：在油缸边上的涡轮减速机换成伺服电机，后档电机换成伺服电机。

第3：普通横梁换成定制横梁或铝制横梁。加装精度高的微调。

第4：在电器箱部增加驱动器和保护变压器等电器部件。

第5：增加系统程序【可以根据客户的实际来定系统】

改装的效果 1：增加后档的精度，滚珠丝杠消除丝杠间隙，增加定位精度。

2：在折弯方面可以不用划线直接输入尺寸就可折弯。

3：在系统方面有直接显示角度和间接显示角度的系统根据客户的要求具体制定。

4：可以一次完成工件的连步折弯无需手动调节角度，提高折弯效率。

5：系统中有退让功能，可以折出和横梁有接触的产品。

6：输入角度和间接对应值显示角度两种系统简单方便。

另外本公司长年供应，折弯模具加工、折弯模具刀具、数控折弯模具、折弯模具配件、折弯机床模具配套、折弯成型模具、油压机折弯模具、国产折弯模具等材料：42CrMo全面淬火：HRC47度 本公司是专业制造折弯机模具厂家，模具全身淬火,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。 根据客户的不同要求，选择最佳的模具设计方案，以最快的时间，最好的品质满足客户的要求。另外，如果在选定模具有困难时，请向本公司提出咨询，届时，请提供以下内容：

1. 折弯形状成品总图和折弯部分的局部详细图（折弯半径、内处轮廓尺寸、公差范围等）
2. 材质、板厚
3. 对于划痕（伤）的要求
4. 折弯时使用的机械（机床型号、最大吨位、工作台长度）
5. 其它，特别需要指定的事项。