

数控折弯机 折弯机 苏州跃驰科技

产品名称	数控折弯机 折弯机 苏州跃驰科技
公司名称	苏州跃驰自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城阳澄湖工业园
联系电话	18112732050

产品详情

折弯机结构说明

- 1、滑块部分:采用液压传动，滑块部分由滑块、油缸及机械挡块微调结构组成。左右油缸固定在机架上，通过液压使活塞(杆)带动滑块上下运动，机械挡块由数控系统控制调节数值;
- 2、工作台部分:由按钮盒操纵，折弯机多少钱，使电动机带动挡料架前后移动，并由数控系统控制移动的距离，其读数为0.01毫米(前后位置均有行程开关限位);
- 3、同步系统:该机由扭轴、摆臂、关节轴承等组成的机械同步机构，结构简单，性能稳定可靠，同步精度高。机械挡块由电机调节，数控系统控制数值;
- 4、挡料机构:挡料采用电机传动，通过链操带动两丝杆同步移动，数控系统控制挡料尺寸。

数控母线折弯机的性能特点1.床身采用碳钢板焊接结构，经高温回火处理。表面喷丸消除了焊接应力并消除了氧化皮处理。该设备结构牢固，材料坚固，耐冲击，可长期使用。没有变形。2.工件的弯曲角度和弯曲长度均由伺服电机驱动，弯曲角度更准确。上位机的自动编程软件可以自动将3D绘图转换为机器代码（设备数控系统根据机器代码自动运行），根据母线弯曲伸长精确计算工件消隐长度和冲压位置（之前）弯曲）。3.设备操作应用人机界面，实时反映设备程序运行状态，具有设备故障信息报警功能。4. X轴行程为2000mm，数控折弯机，增加了单面加工的长度，液压折弯机，改善了工件的加工范围。5.可以使用不同的模具来完成母线的平面弯曲和横向弯曲。横向弯曲模具具有自动夹紧和释放功能，确保工件平整度，减少弯曲弧损坏。6，折弯机，控制软件可精确计算弯曲扩展长度，实现编程自动化，角度自动补偿功能，弯曲精度为 $\pm 0.2^\circ$ 的高性能指标。

弯曲尺寸时弯曲机的控制方法

- 1.避免累积误差，测量每次折叠的展开尺寸;
- 2.避免弯曲机弯曲，避免大角度位置;产品必须在弯曲机的边缘弯曲。第一次折叠的角度应略小于90度。
- 4.在处理之前确定仪表的精度。 5.在正式处理之前执行第一次检查。
- 6.弯曲机根据加工产品的精度要求选择合适的机器;
- 7.避免选择不同的工具，并在加工前确认上模点在同一条线上;
- 8.选择良好的加工方法和良好的工艺布局方法，简化加工难度;如图9所示，弯曲机的位置准确，需要立即检测异常位置。

数控折弯机-折弯机-苏州跃驰科技(查看)由苏州跃驰自动化科技有限公司提供。苏州跃驰自动化科技有限公司(www.sz-tckj.com)拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！