

自动折弯机 普捷机床设备 威海折弯机

产品名称	自动折弯机 普捷机床设备 威海折弯机
公司名称	马鞍山市普捷机床设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇工业新城31号楼125号
联系电话	13965608828

产品详情

折弯基本知识

一、折弯机的功能：折弯机是一种将板材加工成各种角度的设备；加上数控功能后，有效地提高了加工精度和生产效率。

二、常用折弯刀具分类：

1.上模

直刃：加工大于或者等于90°的角度

弯刃：加工大于或者等于90°的角度

尖刀：加工大于或者等于30°的角度

2.下模

平V下模，自动折弯机，双V下模，

1.当V型角度为通快机阴下模 86°(参考值)时，可加工 为此类型大于或等于90°的角度

2.当V型角度为 AMADA折弯机所用下 双30°(参考值)时，可加工 模为此类型大于30°的角度

三、折弯刀具的分割：

正常情况下刀具的长度为 835mm；为便于折弯不同的长度，常将整长的刀具分割为以下几段：10+15+20+40+50+100+100+200+300=835

折弯机安全操作流程

1. 严格遵守折弯机安全操作流程，按规定穿戴好劳动防护用品。
2. 启动液压折弯机前须认真检查电机、开关、线路和接地是否正常牢机各操纵部位、是否处于正常位置。
3. 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。
4. 在上滑板和各定位轴均未在零点状态时，运行回原点程序。
5. 液压折弯机启动后空运转1~2分钟，上滑板满行程运动2~3次，如发现有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. 折弯机工作时应由一人统一指挥，使操作人员与送料压制人员密切配合，威海折弯机，确保配合人员均在安全位置方可发出折弯信号。
7. 板料折弯时必须压实，以防板料在翘起时伤人。
8. 调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行。
9. 在改变可变下模开口时，不允许有任何料与下模接触。
10. 液压板料折弯机在工作时，机床后部不允许站人。
11. 扭轴同步的液压折弯机，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上手。
13. 禁止超厚的铁板或淬过火的钢板、高及合金钢、方钢和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，小型折弯机，压力表的指示是否符合规定。
15. 发生异常应立即停机，检查原因并及时排除。
16. 关机前，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。
17. 先退出系统控制程序，后切断电源。

折弯机的常规折弯顺序：

1. 先短边后长边：一般来说，四边都有折弯时，液压折弯机，先折短边后折长边有利于工件的加工和折弯模具的拼装；
2. 先外围后中间：正常情况下，一般是从工件的外围开始向工件的中心折；
3. 先局部后整体：如果工件内部或外侧有一些不同于其它折弯的结构，一般是先将这些结构折弯后再折其它部分；
4. 考虑干涉情况，合理安排折弯顺序：折弯顺序不是一成不变的，要根据折弯的形状或工件上的障碍物适当调整加工顺序。

自动折弯机-普捷机床设备-威海折弯机由马鞍山市普捷机床设备制造有限公司提供。马鞍山市普捷机床设备制造有限公司（www.jianbanjichangjia.com）是安徽 马鞍山 液压机械及部件的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在普捷机床设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创普捷机床设备更加美好的未来。