

无锡锡锻机床 南京角度折弯机报价

产品名称	无锡锡锻机床 南京角度折弯机报价
公司名称	无锡锡锻机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号
联系电话	18921286333

产品详情

网络购买折弯机真的可靠吗？

现在对于我国来说，网购可谓是越来越发达，甚至现在可以称得上是走在世界的顶端，所以现在在网络上我们什么都可以进行购买，而且能够买得到。

现在一些生产模具的厂家在选购折弯机时也把目光投向了网络购物这一渠道，因为网络买东西不但省去了我们在去选购时的车途颠簸，更是价格实惠，同样的东西在网上购买一般都为五折甚至是更高，可是在网上购买折弯机真的可靠吗？这个答案是否定的。因为折弯机作为一种大型的而且是价格昂贵的机器一旦购买不当，不但耽误了我们企业正常的生产加工，更是给今后的售后问题带来一定的麻烦。而网上的卖家因为看不到你所要生产加工的模具，不能够帮助你进行推荐，一旦购买不到合适的折弯机，这便会给我们在生产模具时造成一定程度的精1确误差。还有便是售后问题，我们在使用折弯机生产加工模具时，难免会出现一些日常常见的一些小问题，如果放在实体店，我们便可以找来售后中心的人来对折弯机进行维修，可是如果是在网上购买的折弯机，一般卖家通常为异地，这时我们不能够找来售后人员，只能在本本地花钱找来维修人员进行维修，而且修理的价钱不菲，更是给自己带来了各种各样的麻烦，所以大家最1好还是把购买折弯机的目光放在一些实体店上，实体店虽说价格会比网上要高，但是对于售后和质量等等一系列的问题往往要比网上好的多。

数控折弯机的特点及如何加油说明

数控折弯机的特点是什么？如何给数控折弯机加油？对于这两个问题，解答如下。

数控折弯机的特点：

(1)直接进行角度编程，具有角度补偿功能。

(2)光栅尺实时检测反馈校正、全闭环控制、后挡料和滑块死挡料定位精度为0.02mm。

(3)上模采用快速夹紧装置，下模采用斜楔变形补偿机构。

(4)具有多工步编程功能，可实现多自动运行，完成多工步零件一次性加工，提高生产效率。

(5)根据用户需求可选用性能稳定，结构紧凑的进口液压系统、后挡料可选用滚珠丝杆、同步带传动。

数控折弯机如何加油？

初次加油与普通折弯机一样，用高级一点的，有那种小桶装20L的液压油，还有的是大桶装170L左右的抗磨液压油，牌号根据机床厂家建议选型。小桶轻便，大桶需要借助工具。

打开折弯机油箱盖，清理油箱内部杂物并清洗干净，检查滤油网是否完好，将油慢慢倒进油箱直至油标规定处盖好油箱盖即可。有条件的话用加油机最好，又快又干净。再核对机床使用说明，仔细观察下有没有其他如减速机等地方需要加油的。

无压痕折弯技术的原理及模具设计

1.传统折弯的缺陷

传统折弯所用的凹模为整体式固定凹模。在弯曲力和 F 的作用下，材料沿凹模V形边缘移动并受 F 力的挤压，从而使成型后的零件表面上形成明显的弯路缺陷，严重影响产品的外观质量。要解决传统折弯机折弯中的上述缺陷，就必须克服折弯过程中材料的移动和凹模V形槽对材料形成的挤压力(F 凹)。

2.无压痕折弯的原理设计

针对传统折弯的缺陷，利用翘翘板的原理，将折弯凹模设计成可分别绕轴转动的左、右各一件。模具未工作时，左、右凹模的工作面处于同一水平面。当折弯凸模向下运动进行折弯加工时，左、右凹模分别绕各自的旋转中心作翻转运动，迫使材料在紧贴凹模工作面的情况下绕着凸模的顶点转动，从而产生折弯变形，并最终完成对材料的折弯加工。由于凹模的工作面是转动的，因此通过凹模的工作面而均匀作用到材料表面的力 F 凹将不会对材料的局部产生挤压，避免了零件表面因挤压而形成的摺伤缺陷；同时，由于材料是绕着凸模的顶点进行转动折弯，角度折弯机报价，因此材料在凹模的工作面上也没有平面滑动，从而避免了零件表面的擦伤缺陷。

3.无压痕折弯模的设计

(1)根据板材使用情况，该模具最小折弯材料厚度设计为0.6mm，最大折弯材料厚度钢板为2mm、铝板为2.5mm。

(2)在折弯长度的设计上，借鉴数控折弯机组合凹模的特点组合完成，考虑到模具加工难度，其长度设计为200mm。工作中可生产多组备用，根据零件折弯长度的不同要求进行组配。

(3)为保持模具性能的稳定和减小模具加工过程中的变形，模座和旋转凹模的材料均选用性能稳定的冷冲模专用材料Cr12，且要求必须进行揉锻加工，碳化物偏析为1—2级(细片珠光体组织)。

(4)采用特别设计的专用拉簧，以满足模具需要。

无锡锡锻机床-南京角度折弯机报价由无锡锡锻机床有限公司提供。无锡锡锻机床有限公司(www.xidian.com.cn)是从事“无锡折弯机,剪板机,数控冲床厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念

, 为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：周经理。