

# 江西液压折弯机报价 无锡锡锻机床

产品名称	江西液压折弯机报价 无锡锡锻机床
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

### 解读折弯机的加工程序和数据处理以及问题解答

折弯机的加工程序和数据，关于这方面的知识，之前没有介绍过，所以今天来为读者具体介绍一下，以便日后有所参考。

在折弯机的折弯加工中，以目前的技术来讲，最大的问题是，如何减少实际加工前的准备时间，尤其在需要对产品进行重复加工的时候。进行首次加工，除了要确认图纸外，还需要考虑加工模具以及工件折弯顺序、程序输入等环节，然而在进行实际加工时，对这些因素要考虑全面，不能有一丝遗漏，并且花费的时间很长，如果下次遇到同样的工件需进行重复加工时，不能有效调用上一次的加工编程信息，只能重新进行编程，重复同样的工作，也叫“二次重复作业”，这样的话，就是对时间和人工的极大的浪费，重复消耗，从而导致折弯机加工效率的下降。

所以，为了避免出现这种情况，也为了更好的提高折弯机的加工效率，可以将产品的加工信息进行制作、存储、使用这三者相结合，进行良性循环利用，来彻底解决上面的问题。并且通过这一模式，使得加工程序和数据可以随时灵活应用，避免了重复工作，改善了实际加工模式，可以说，好处多多。

分析介绍完折弯机的加工程序和数据方面的知识，最后，小编来解答一些经常会遇到的问题，解答如下。

问题一：为什么将圆刀片铣刀作为模具粗加工折弯机模具的首选？

答：如果用方肩铣刀对折弯机模具进行模具粗铣削，那么在半精加工中就要包括去除台阶状切削余量这一步，它会改变切削力，使得折弯机的模具发生弯曲，进一步影响后序精加工，最终影响模具的几何精度；改用三角形或菱形刀片，会产生更大的径向切削力。

但如果使用圆刀片铣刀，那就完全不同了，铣削时各相邻刀路之间过渡平滑，跳动量小，为后序加工留下较为均匀的加工余量，并且切削厚度是可变的，进给率更高。特别是在5轴切削中，该刀片尤为适合，没有任何限制。

问题二：对于成功的淬硬模具钢铣削来说，重要的应用参数有哪些？

答：对于成功的淬硬模具钢铣削来说，重要的应用参数有：切削深度、夹紧系统、折弯机模具，可以说，这三点是至关重要的。

问题三：在折弯机模具加工中，仿形铣削还是等高线切削？

答：对于这个问题，要分几方面来讲。

在型腔铣削中，液压折弯机报价，最好采用等高线切削，因为可以保证顺铣折弯机模具路径成功。等高线切削，可以保持切削速度和进给率，工作负荷和方向的变化小。

仿形铣削，它所带来的是，低切削速度下的切屑厚度大。如果在球头刀中央，还有刃口崩碎的危险。但有一点，如果是沿陡壁的上仿形铣削，那么会对切削过程好一些

数控机床是现在工业制造的必备的设备，也是必须的设备之一，进行机械制造的同时，这对政府的支持协调和企业经营的有效灵活均提出很高要求，其特点是技术要求高、产品更新换代快、投资密度大、产品综合性强，数控机床的使用目的就是可以大大的增加使用的范围，当前我国的机床铸造产业正处于高速发展时期，其管理、产量、产值、调度等等都可以与自动化技术联系上，目前，机床不断应用到各个领域，加快了各行业的发展。

## 双折边特殊模具的折弯方式及加工介绍

### 1.有关折弯方式说明

BM=0自由折弯方式，就是经常使用的单纯角度折弯方式，机床操作人员在手动工作方式或自动编程方式下输入上下模具、板材类型、厚度、长度、折弯角度后自动计算得出的Y轴位置数值，当滑块向下运行到Y轴自动计算出的数值，经保压延1时后，滑块自动泄荷回程。

BM=1压底折弯方式，当使用成型模具进行板料折弯加工时，滑块向下运动，如果上模压到板材后滑块不再下行，且滑块运行位置没有到达系统自动计算的Y轴位置，经保压延1时后，滑块泄荷回程。此时滑块位置不受系统自动计算的Y轴数值控制，Y轴滑块的最终折弯位置由工作的吨位决定，如果系统提供的压力足以让滑块到达系统计算的最终折弯位置，则滑块的行程将被限制在系统自动计算的位置值。

BM=10压平折弯方式，板料被对折。板料有可能在经过前一道折弯后被折弯成一个尖角。系统计算出Y轴的精确位置来执行此动作：下模表面与2倍板料厚度的和。Y轴的位置可以通过编程常量11中设定“压平补偿”来调节。

BM=11压平+压底折弯方式，和压平折弯一样，但此时系统假定Y轴位置为下模的顶部。被折弯的板料在上下模之间被压折。Y轴滑块的最终折弯位置由工作的吨位决定，如果系统提供的压力足以让滑块到达系统计算的最终折弯位置，则滑块的行程将被限制在系统自动计算的位置值。

以上四种折弯方式中，BM=0与BM=10是通过位置返程，即滑块向下运行必须到达数控系统计算出的Y轴位置，滑块才能回程。BM=1与BM=11时Y轴滑块的最终折弯位置由工作的吨位决定，如果系统提供的压力足以让滑块到达系统计算的最终折弯位置，则滑块的行程将被限制在系统自动计算的位置值。

当机床操作人员在使用双折边特殊模具时，首先必须在机床模具列表中输入正确的双折边上下模具尺寸，以及上下模具的阻抗强度、模具的压平高度。对于我公司所配的双折边模具，上模具阻抗强度 $C = 0.1T/mm$ ，下模具阻抗强度 $C = 0.07T/mm$ ，在此需要特别注意：机床上下模具阻抗强度所输入数值不得超过此数值，否则会造成模具损坏。在编程常量11里面的生产设置选项中压力校正FF设定范围一般在120%—140%之内，计算设置选项中压底折弯时的压力因子BF参数必须设定在能够保证当折弯方式BM=11时，系统自动计算出的压力不大于所用双折边上下模具承受的最1大强度范围之内。此参数在调试人员将机床调试正常后，操作人员或其他无关人员不得修改，否则会造成模具损坏。

## 2.双折边加工编程及调整

双折边模具是一种特殊的压平模具，所以加工板料方法比较特殊，当进行双折边加工时，最好选用数据编程，在编程时第2一步选择BM=10压平折弯方式折弯出等于30度的锐角，如果折出的角度有误差，可以通过调整下模具的压平高度来修正锐角角度，不可以通过调整下模具的整体高度或机床Y1轴与Y2轴参考点来修正锐角角度，第二步选择BM=11压平+压底折弯方式对锐角复平

江西液压折弯机报价-无锡锡锻机床(在线咨询)由无锡锡锻机床有限公司提供。无锡锡锻机床有限公司(www.xiduan.com.cn)在行业专用设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，无锡锡锻机床有限公司一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：周经理。