

# 潍坊双机联动折弯机 无锡锡锻机床有限公司

产品名称	潍坊双机联动折弯机 无锡锡锻机床有限公司
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

### 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，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。

### 一定要注意折弯机的选择

在选择折弯机时，主要就是考虑材料牌号，以及最大的加工长度，以及厚度，这是比较容易理解的，当然，这方面指的是自己加工物品的情况，最好是能够做到精确的选择，只有这样才能够降低成本的输出，要知道的是，对于折弯机的选择恰当与否，能够直接的关系到成本的问题。

通常的说，就是看你自己生产什么类型的部件了，在确定自己最大的折弯机条件上进行选择，不必去选择那些自己用不到的吨数。另外，为了选择最低的吨数规格，最好是能够选择大于本身制作部件的厚度，这样的情况下，能够保证机器在一定情况下，不做负荷工作，保证折弯机的使用寿命。当然，如果过大的情况下，那么就会影响到制作部件的精确度，而如果稍微大一些的情况下，那么就不会影响到这一点。

要严格注意的就是关于弯曲精度的问题，这能够直接的关系到是选择手动折弯机，还是CNC折弯机，如果选择不好的情况下，其影响是非常大的，比如：要求在左右之间，那么就一定要选择CNC折弯机了。另外，CNC折弯机对于之多小零件是非常有效率的，这是应该考虑到的一个问题。当然，如果不需要上述中的情况时，那么选择一台手动折弯机就是不错的选择。

当然，对于折弯机的选择主要就是根据自身的情况进行选择，这是一定的，也是最大的降低生产成本的直接因素。

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，双机联动折弯机，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。

潍坊双机联动折弯机-无锡锡锻机床有限公司(推荐商家)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)位于无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡锡锻机床有限公司在行业专用设备中享有良好的声誉。无锡锡锻机床有限公司取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。无锡锡锻机床有限公司全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。