

# 基业智能专业制造生产 大型折弯机生产厂家 甘肃折弯机生产厂家

产品名称	基业智能专业制造生产 大型折弯机生产厂家 甘肃折弯机生产厂家
公司名称	福建基业智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市晋江市金井镇钞岱村溪东区55号
联系电话	18016658197

## 产品详情

### 折弯机的选型

在选购折弯机时一旦选择不当，生产成本就会攀升，折弯机也不能预期收回成本。因此，有几个因素须在决策时加以掂量。

**工件：**第一个值得考虑的重要事项是您要生产的零件，要点是购买一台能够完成加工任务而工作台最短、吨数最小的机器。仔细考虑材料牌号以及最大加工厚度和长度。

**挠变：**您还要考虑这台机器可能发生的挠变。在相同的载荷下，10英尺机工作台和滑块出现的挠变是5英尺机的4倍。这就是说，较短的机器需要较少的垫片调整，就能生产出合格的零件。减少垫片调整又缩短了准备时间。

**零件的弯曲半径：**接着，须着眼于零件的弯曲半径。采用自由弯曲时，弯曲半径为凹模开口距的0.156倍。在自由弯曲过程中，凹模开口距应是金属材料厚度的8倍。

**度：**弯曲精度要求是一个需要慎重考虑的因素，正是这个因素，决定了您需要考虑一台CNC折弯机还是手控折弯机。

**模具：**即使您有满架子的模具，勿以为这些模具适合于新买的机器。必须检查每件模具的磨损，方法是测量凸模前端至台肩的长度和凹模台肩之间的长度。

**弯曲件边长：**人们经常忽视的一个因素是材料在折弯机前的弯曲边长。

### 数控折弯机机床的组成部分

机床的主成部分及结构说明：

(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，甘肃折弯机生产厂家，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，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，其最小读数为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。

一种装置活动刀模夹的折弯剪板机、数控折弯机模具与传统数控折弯机模具的区别是在滑动上梁装置了一个活动刀模夹，在活动刀模夹上同时装有折弯模和剪板刀或者同时装有两种折弯模，在活动刀模夹上装折弯模和剪板刀的称折弯剪板机；在活动刀模夹上装两种都是折弯模的称数控折弯机模具。折弯剪板机使用时控制推动活动刀模夹转动到相应的位置就可变换成折弯功能或剪板功能；数控折弯机模具使用时推动活动刀模夹转动到相应的位置就可变换成薄板折弯模折弯功能或厚板折弯模折弯功能。折弯剪板机的操作使用与单一的数控折弯机模具或单一的剪板机一样方便，大型折弯机生产厂家，制造材料却大幅减少；数控折弯机模具换模快，使用非常方便。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

### 3、行程模块调整

调整完滑块行程标准以后，接下来就是模块的上限点调整了，一般的情况来说模块上至到最高处，是要把模块的和开关设置好。这样可以要流出模块的停留的位置，通过上述一些操作，那么就可以大大增加生产效率。在此过程中，还需要对模块进行减慢处理。因为模块在下行到下死点的时候，必须要减速模块，这样保护了机器和模具。

### 4、空隙的调整

最后就是折弯机模具之间的空隙的调整了，先测量上模块和下模块间隙，合理的间隙需要根据所折的板材而定。

### 5、角度调整

调整折弯角度也是最重要的环节，角度选定肯定是和产品要求有关，一般来说折90°模具，那么角度必须设置中间角度必须大于两边的角度，小型折弯机生产厂家，有时候可能会紧点，可以通过调整机器上螺丝进行处理。调整后，如在该产品不改变需求的情况下不要再去进行修改。然后在折弯的时候，通过压力表，计算下准确的压力数字，进行压力调整。以免造成模具崩刃。

(福建基业智能专业研发、生产、销售)

基业智能专业制造生产-大型折弯机生产厂家-甘肃折弯机生产厂家由福建基业智能科技有限公司提供。

福建基业智能科技有限公司 ( [www.fjjyzn.cn](http://www.fjjyzn.cn) ) 是从事 “ 数控剪板机,数控折弯机,数控冲床,数控激光切割机 ” 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:赵先生。