

折弯机模具标准 富绅达公司 盐边折弯机模具

产品名称	折弯机模具标准 富绅达公司 盐边折弯机模具
公司名称	遵义市富绅达成套电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	贵州省遵义市南部新区南关办护城村沟组南山路319号
联系电话	13595260662

产品详情

折弯机结构说明

折弯机是钣金行业工件折弯成形的重要设备，其作用是将钢板根据工艺需要压制成各种形状的零件。如图所示为液压板料折弯机结构示意图，主要由左右立柱、工作台、横梁组成机架，左右油缸固定在立柱上，滑块与油缸的活塞连接、沿固定在立柱上的导轨上下运动，下模固定在工作台上，上模安装在滑块下端，液压系统提供动力，电气系统给出指令，在油缸作用下，滑块带动上模向下与下模闭合实现板料的折弯。左右立柱、工作台和滑块（以下简称三大件）是折弯机的关键零件，折弯机模具图纸，三大件的重量之和占一台折弯机总重量的70%~80%。其强度和刚性直接决定机床的运行精度、使用寿命，以及工件的精度。

- 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，折弯机模具价格，通过液压使活塞（杆）带动滑块上下运动，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。

方案须对液压折弯机模具调整

- 1.模架采用统一大小的自制后侧模架，下模板宽度须与“U”型工作台宽度滑配。起到根据型材要求而调整模具的作用。
- 2.模架导柱外套统一长度的压缩弹簧，起到冲压后自动弹开（主要是解决模具上模与折弯机上滑块不能连接的影响）上下模。
- 3.的冲压模具一般以冲小孔为主，落料的不行，主要是因为机床下前立板（在U型工作台正中）存在，较为国难。
- 4.下模高度须一致。即统一磨刀口，如实在不能统一，也需用铜皮、纸张差不多垫平。以防止工件因冲压不在同一平面而变形设计了测试程序。根据折弯工件、机床和模具的尺寸参数可以对折弯过程进行测试。对比测试的结果与算法运算的结果，验证了干涉检测算法和折弯工序规划算法的正确性。

折弯机因其负载重，运动部位润滑不到位，工作环境较复杂等原因，都极易造成运动部件磨损，拉伤。在此，小编就为大家分析一下折弯机常见的机械故障及维修：1、滑块工进时下行不垂直，发出不正常的响声。此类故障是由于导轨使用时间长，导轨润滑不正常，被磨损导致间隙增大。需要检查导轨压板磨损程度，重新调整至符合要求间隙。视磨损程度来确定是否更换导轨压板。如拉伤较严重，则需更换。a、原压板上是贴塑，要注意选择贴塑的硬度，和导轨的贴和面，经过铲刮，保证贴和面在85%以上，开之字形润滑油槽；b、原压板内是金属塞铁。要选择锡青铜板或球墨铸铁，贴合面磨床加工，连接螺栓要低于贴合面，盐边折弯机模具，开之字形润滑油槽。

2、后挡料尺寸两头不一致（大小头）两端误差较小，在2mm以内，检查确认X1/X2机械传动结构无故障，可通过调整挡指微调消除误差。如是机械传动结构无故障（如：轴承、滚珠丝杆、线轨、传动轮、传动带等），折弯机模具标准，排除故障。重新调整至平行度公差范围内，重新装置上同步传动装置。

3、后挡料轴无动作后挡料轴传动失效原因可能因为传动轴与同步带轮、链条脱离或者同步皮带滑脱。挡料轴驱动器、伺服电机故障，上位机控制系统故障。此类故障需要检查确认故障原因，维修或更换故障元器件，排除故障。

折弯机模具标准-富绅达公司-盐边折弯机模具由遵义市富绅达成套电气有限公司提供。遵义市富绅达成套电气有限公司（www.fsddq.com/）是贵州遵义，配电装置的翘楚，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。在遵义富绅达电气领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创遵义富绅达电气更加美好的未来。