

液压折弯机生产厂家 马鞍山巨德机械 湖州液压折弯机

产品名称	液压折弯机生产厂家 马鞍山巨德机械 湖州液压折弯机
公司名称	马鞍山市巨德机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省马鞍山市博望区博望工业园
联系电话	18605556929 18605556929

产品详情

对于全自动钢丝折弯机如何正确操作，才能对设备更加好好的使用并降低设备的故障率呢?这是很多客户比较关心的问题，如何做到正确步骤操作。

- 1、使用前先查看各线路是否接通、正常;
- 2、确保全自动钢丝折弯机各电机无异常;
- 3、严禁用手或身体紧挨设备周围，以免造成不必要的伤害;
- 4、全自动钢丝折弯机开机启动后，要注意观察机器的运转情况，有异常需立即停机排查;
- 5、全自动钢丝折弯机使用完后保持设备表面的清洁，避免表面的杂屑进入到机器内部;
- 6、未经培训的人员不得擅自操作设备，以免弄乱调试程序;
- 7、设备使用结束后，需按正常的关机流程进行关机。

为了避免后期在使用机器的过程中降低故障率，以及延长机器的使用寿命，请大家遵守操作原则、规定。

折弯机如何调节尺寸

折弯机调节尺寸：调整折弯尺寸实际就是调整挡板的尺寸，通过折弯机右下放的按钮来进行粗调和精调。调整折弯的角度即调整刀口切如V行槽的深度，通过角度右侧面的转轮来调整，且切入深度S 100。

折弯机使用方法：

- 1、首先要确定折弯力和下模V形槽开口尺寸，可以根据板材厚度和折板长度来计算。
- 2、对准上、下模具中心，调整空隙。
- 3、确定前后挡料位置和工序流程，按照调节开关进行切换。
- 4、把工件置于液压折弯机台面中间位置测压。
- 5、再次调整模具间隙，必要时可调整上模调整块。
- 6、同时确保各密封件完全密封，有泄漏的要及时更换。
- 7、后挡料调整一般都有电动快速调整和手动微调，湖州液压折弯机，方法同剪板机。
- 8、踩下脚踏开关开始折弯，脚松开便会停止工作，继续踩折弯机会持续。

选购折弯机必须要注意的事项：

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。例如，使用1/2英寸的开口距成形16 gauge低碳钢时，零件的弯曲半径约0.078英寸。若弯曲半径差不多小到材料厚度，须进行有底凹模成形。不过，有底凹模成形所需的压力比自由弯曲大4倍左右。

如果弯曲半径小于材料厚度，须采用前端圆角半径小于材料厚度的凸模，并求助于压印弯曲法。这样，就需要10倍于自由弯曲的压力。就自由弯曲而言，凸模和凹模按85°或小于85°加工（小点儿为好）。采用这组模具时，注意凸模与凹模在冲程底端的空隙，以及足以补偿回弹而使材料保持90°左右的过度弯曲。通常，自由弯曲模在新折弯机上产生的回弹角 2°，弯曲半径等于凹模开口距的0.156倍。对于有底凹模弯曲，模具角度一般为86 ~ 90°。在行程的底端，凸凹模之间应有一个略大于材料厚度的间隙。成形角度得以改善，因为有底凹模弯曲的吨数较大（约为自由弯曲的4倍），液压折弯机多少钱，减小了弯曲半径范围内通常引起回弹的应力。

压印弯曲与有底凹模弯曲相同，液压折弯机价格，只不过把凸模的前端加工成了需要的弯曲半径，而且冲程底端的凸凹模间隙小于材料厚度。由于施加足够的压力（大约是自由弯曲的10倍）迫使凸模前端接触材料，基本上避免了回弹。为了选择较低的吨数规格，为大于材料厚度的弯曲半径作打算，并尽可能地采用自由弯曲法。弯曲半径较大时，常常不影响成件的质量及其今后的使用。

液压折弯机生产厂家-马鞍山巨德机械-湖州液压折弯机由马鞍山市巨德机械科技有限公司提供。马鞍山市巨德机械科技有限公司（www.jdmt.cn）位于安徽省马鞍山市博望区博望工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前马鞍山巨德机械在锻压机床中享有良好的声誉。马鞍山巨德机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。马鞍山巨德机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。