

# 泰兴液压折弯机 液压摆式折弯机 马鞍山巨德机械

产品名称	泰兴液压折弯机 液压摆式折弯机 马鞍山巨德机械
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

### 精度折弯机的功能优势

一台好的设备，泰兴液压折弯机，不只是机械结构设计的合理性，同时需要结合材料，热处理，机加工，装配等因素，结合稳定可靠的控制系统和相关软件，实现设备长期的精度保持和稳定耐用。精度折弯机的优势：

- 1、 后续焊接工艺，容易实现。尤其是采用激光焊接时，缝隙更小和更好的一致性尤显重要。
- 2、 焊接后，液压折弯机厂家，减少打磨的工作量，甚至完全不用打磨。（德国威图电柜，即采用施诺德折边机和全伺服自动折弯中心进行折弯加工，几乎取消打磨工序。）
- 3、 折弯精度由机器本身来保证，尽可能消除人为因素。

### 折弯机上的冲压模具如何应用！

利用液压折弯机的长度加工优势与冲压模具的单次冲压优势相结合的原理，组建一型材专用冲孔加工设备。提高了型材冲孔加工的生产效率；提高产品质量；降低了工人劳动强度；解决了依靠人的因素提高产品质量的问题；保障了型材冲孔加工的可靠性。提出了型材冲孔专用设备研制的课题。

众所周知冲压模具只能在冲/压床上进行单模使用，而液压折弯机只能使用折弯模具进行板材长度上折弯加工，如果我们能把折弯机的长度加工与冲压模具的单次加工进行有效的结合；对于某些在线上进行冲压加工的产品（比如型材）来说，液压折弯机多少钱，就意味着生产效率的数倍提高；产品质量的大幅提高；劳动强度的大幅降低。对于降低生产成本有着不可估量的影响。

对于线上加工的产品，大多都以冲孔为主，如果我们能把折弯机的工作方式做成与冲床相似就好了；也就是把折弯机下模工作台做成能摆放、固定冲压模具的工作台，并且只要把模具的废料排出改到侧后排

(下排料因机床下前立板存在,较为困难。)。折弯机上模改成倒装“T”型压板,再选择合适的机床吨位、滑块开口高度、机床长度。理论上方案是可行的。

折弯机操作的注意事项!

- 1) 严格遵守机床工安全操作规程,按规定穿戴好劳动防护用品。
- 2) 启动前须认真检查电机、开关、线路和接地是否正常和牢固,液压摆式折弯机,检查设备各操纵部位、按钮是滞在正确位路。
- 3) 检查上下模的重合度和坚固性;检查各定位装路是否符合被加工的要求。
- 4) 在上滑板和各定位轴均未在原点的状态时,运行回原点程序。
- 5) 设备启动后空运转1—2分钟,上滑板满行程运动2—3次,如发现有不正常声音或有故障时应立即停车,将故障排除,一切正常后方可工作。
- 6) 工作时应由1人统一指挥,使操作人员与送料压制人员密切配合,确保配合人员均在安全位路方准发出折弯信号。
- 7) 根据被折弯板料厚度,形状尺寸,调整滑块行程以及调整选择上下模和折弯压力。选择下模口的大小和验算工件的折弯力,一定要对照机床右侧面的折弯力表,工作折弯力不准大于公称力。
- 8) 调整上下模间隙的时候,滑块必须停在上死点。间隙必须是从大到小来调,初调上下模间隙,一般可比板厚大1毫米左右,间隙一定要大于板厚,以免因无间隙而压坏模具。
- 9) 两人以上折弯时,要规定一人踩闸,离开机床时要切断电源。

泰兴液压折弯机-液压摆式折弯机-马鞍山巨德机械(诚信商家)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。