

折弯机模具 数控折弯机模具 金菲刀具

产品名称	折弯机模具 数控折弯机模具 金菲刀具
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

产品详情

模具试模前的注意事项

1、了解模具的有关资料：

最好能取得模具的设计图面，详予分析，并约得模具技师参加试模工作。

2、先在工作台上检查其机械配合动作：

要注意有否刮伤，缺件及松动等现象，数控折弯机模具，模向滑板动作是否确实，水道及气管接头有无泄漏，折弯机模具价格，模具之开程若有限制的话也应在模上标明。以上动作若能在挂模前做到的话，就可避免在挂模时发现问题，折弯机模具，再去拆卸模具所发生的工时浪费。

3、依原料不同，对所采用的原料做适度的烘烤。

4、试模与将来量产尽可能采用同样的原料。

5、勿完全以次料试模，如有颜色需求，折弯机模具销售，可一并安排试色。

凸模磨损太快 主要原因：

1、模具间隙偏小，一般建汉模具总间隙为材料板厚的20%，25%。

2、凸凹模具的对中性不好，包括模座和模具导向组件及转塔镶套精度不足等原因造成模具对巾件不好。

- 3、凸模温度过高，主要是由于同一模具连续长时间冲压造成冲头过热。
- 4、模具刃磨方法不当，造成模具退火，磨损加剧。
- 5、局部的单边冲切，如步冲、冲角或剪切时，铝合金门窗配件侧向力会使冲头偏向一边，该边的间隙减小，造成模具磨损严重，如果机床模具安装精度不高，严重的会使冲头偏过上模，造成凸模和凹模损坏。

数控折弯加工的模具是由很多的零部件构成的，因此在安装的时候一定要检查好设备的状态，并且严格按照步骤来进行，同时在安装调试的时候注意安全，数控折弯机的模具的安装调试过程。

- 1、机器的调整，在进行安装前，首先要调整好机器性能，这个过程一定要耐心并且认真的进行，
- 2、滑块行程的调整，注意检查好模具的厚度并且注意检查上下模块的比例是不是正常的，正常来说模块要控制在行程线路的开关点上，这点一定要注意。
- 3、行程模块的调整，也就是针对模块的上限点进行调整，在模块上到最高处的时候，把开关设置好，并且预留出滑块的停留位置，同时在下行的时候也要进行减速模块，更好的进行保护机器和模具。
- 4、空隙的调整，主要是先测量上模块和下模块的距离，具体的间隙设置是根据所折的板材来定的。
- 5、角度的调整，这个角度的调整跟产品有一定的关系的，一般来说折90°模具，那么中间角度一定要大于两边的角度，

马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司位于中国文化名城马鞍山东郊博望镇西工业园。是集科研开发、设计制造、营销服务为一体的专业制造硬质合金制品企业，为电工机械、化工、金属制品、矿山、陶瓷、轻纺等部门提供各种优良的硬质合金专用剪切刀具，及各种耐热、耐磨、耐腐蚀的模具、工具。为实现常用易损件的耐磨化及经济效益的提高作出了应有的贡献。

折弯机模具-数控折弯机模具-金菲刀具(推荐商家)由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司(www.jinfeicn.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！