

# 上海柔性折弯机厂家

---

发布日期：2025-09-22

目前很多建筑行业和零部件加工行业中都需要将金属材料进行折弯操作，在折弯的过程中可以将材料弯折成一定角度和规格大小，这样就可以提升材料的利用率，也可以避免其他复杂的加工程序，所以金属材料的折弯操作虽然只是加工方式的一种，可是这种加工方法的需求量却很大，为了让金属的折弯加工更加准确到位，所以使用数控折弯机来完成相关操作。使用折弯设备期间，还经常要进行维修处理，而在完成维修操作之后，工作人员也应该对液压油路进行检查，发现油位没有达到标准时应该及时加油，为设备提供动力源。电液伺服数控折弯机采用液压凸形自动补偿系统，可以解决滑块在折弯过程中的变形对工件质量的影响。上海柔性折弯机厂家

油缸是用来装液压油的，数控折弯机是用来对金属板材折进行数控折弯机的一种机械。我们在在使用数控折弯机对材料进行折弯的时候，毕须在中间段进行折弯，如果在一边折弯，那么当一边的油缸碰到工件，另一边的油缸还是继续向下，直到另一边的油缸碰到下模时，二个油缸才开始加压力，油缸这样一边高一边低的工作，很快数控折弯机的油缸就会损坏、漏油。尽量不要选择两个油缸的数控折弯机，因为这样的数控折弯机工作寿命太短。当工件在数控折弯机的中间而油缸在两边的时候，另外由于滑块的内倾所产生的反作用力，造成滑块中间向外凸出，导致数控折弯机折弯不准确。上海柔性折弯机厂家折弯机模具在生产中注塑机、压铸件、压力机的参数需与设计要求相符合。

折弯机模具是用来成型加工板料的工具，这种工具有各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。用以在折弯机压力的作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。任何金属加热时都要膨胀，由于钢在加热时，同一个折弯机模具，各部分的温度不均（即加热的不均匀）就必然会造成模具钢材内各部分的膨胀的不一致性，从而形成因加热不均的内应力。在钢的相变点以下温度，不均匀的加热主要产生热应力，还会产生组织转变的不等时性，既产生组织应力。

液压折弯机根据同步方式的不同可分为扭轴同步、机液同步，和电液同步。根据运动方式的不同分为上动式、下动式。主要应用钣金行业, 如, 汽车, 门窗, 钢结构等的折弯, 成型; 对金属薄板料进行V型开槽等领域。其结构及工作特点是全钢焊接结构，振动消除应力，机器强度高、刚性好。液压上传动，平稳可靠。机械挡块，扭轴同步，精度高。后挡料距离、上滑块行程电动调节，手动微调，数字显示。液压折弯机出现两头压力不一样大该怎么调?先接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，再按油泵启动，这样就听到油泵的转动声音了。（此时机器不动作）行程调节，折弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。折弯机上模下行至底部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。工作

时折弯机后部不允许站人，严禁单独在一端处压折板料。

电液伺服数控折弯机的优点：1、电液伺服折弯机的两侧主油缸同步采用比例电液伺服阀等液压控制系统和光栅尺构成闭环控制，分别由CNC独自限制。反馈精确数据以保证滑块运行精度准确。2、数控液压板料折弯机数控系统：具有多工步编程功能，能够实现多步程序自动运行，连续定位，实现后挡料以及滑块位置自动精确调节；折弯计数，实时显示加工数量，断电记忆后挡料滑块位置、程序及参数；后挡料采用进口滚珠丝杠和直线导轨，确保了后挡料的定位精度，机器加工精度更高。安全使用折弯机模具要做到摆正模具位置，多次调试以防错位。上海柔性折弯机厂家

折弯机液压上传动，机床两端的油缸安置于滑块上，直接驱动滑动工作。上海柔性折弯机厂家

多边柔性折弯机主体采用混合驱动系统和高效折弯系统，可配置分步折弯、三维编程、离线控制、机械手自动工作、集成伺服泵系统、三缸同时补偿压力，高速后齿轮材料匹配高速液压系统，整体效率更高。轻松实现圆弧、压死边、回形、闭合形等复杂钣金折弯要求。单面折弯机和多面柔性折弯机较大的区别在于生产效率不同。一次形成多边柔性弯曲，单边弯曲需要工人在折弯就需要调整一个方向。多边柔性折弯机可用于新能源、家电、电力、西厨、电梯、通讯、网络电脑柜、医疗机械、时尚家居、钣金加工等。上海柔性折弯机厂家