

科嘉机械 锻造压力机维修 压力机维修

产品名称	科嘉机械 锻造压力机维修 压力机维修
公司名称	高密市科嘉机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市三真大道柏城工业园
联系电话	13869617008 13869617008

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市科嘉机械制造有限公司

拉伸成型四柱压力机特有的拉伸工艺你知道几个？

拉伸成型加工是利用模具将平板毛坯成形为开口空心零件的冲压加工方法。拉伸作为主要的冲压工序之一，应用广泛。使用拉伸成型四柱压力机进行产品的拉伸成型加工，包括：拉伸加工、再拉伸加工、逆向拉伸以及变薄拉伸加工等。

拉伸加工：使用压板装置，利用凸模的冲压力，将平板材的一部分或者全部拉入凹模型腔内，使之成形为带底的容器。容器的侧壁与拉伸方向平行的加工，是单纯的拉伸加工，而对圆锥（或角锥）形容器、半球形容器及抛物线面容器等的拉伸加工，压力机维修，其中还包含扩形加工。

再拉伸加工：即对一次拉伸加工无法完成的深拉伸产品，需要将拉伸加工的成形产品进行再次拉伸，以增加成形容器的深度。

逆向拉伸加工：将前工序的拉伸工件进行反向拉伸，工件内侧变成外侧，并使其外径变小的加工。

变薄拉伸加工：用凸模将已成形容器挤入比容器外径稍小的凹模型腔内，使带底的容器外径变小，同时壁厚变薄，既消除壁厚偏差，又使容器表面光滑。

液压压力机油缸部件常见故障如何解决？

液压压力机油缸常见故障之推力不足或工作速度下降

原因分析：缸体和活塞的配合间隙过大，或密封件损坏，造成内泄露；缸体和活塞的配合间隙小，密封过紧，运动阻力大；运动零件制造存在误差和装配不良，引起不同心或单面距离抹茶；活塞杆弯曲，引起剧烈摩擦；

排除方法：修理或更换不合乎精度要求的零件，重新装配或更换密封件；增加配合间隙，调整密封元件的压紧程度；修理误差较大的零件重新装配；清洗液压系统并更换液压油；分析温度升高的原因，改进密封结构并避免温度升高。

热模锻压力机为实现热锻工艺对结构有啥要求？

热模锻压力机在大批量模锻生产中得到了迅速推广，各先进工业国家都在大力发展以热模锻压力机为主机的模锻生产线。为了满足热模锻工艺的要求，热模锻压力机在结构上具有如下特点。

(3)行程次数较高。行程次数高，能减少锻件与锻模的接触时间，延长锻模寿命，并使坯料能保持较高的锻造温度。热模锻压力机的滑块行程次数一般在35~110次/min之间，比相同公称压力的通用曲柄压力机提高6~8倍。由于行程次数高，热模锻压力机的总传动比只有10~20，一般只需两级传动。对于一些小型的热模锻压力机（16000kN以下），其总传动比不超过7，只需一级传动。

(2)有上下顶件装置。为了减小锻件的模锻斜度、缩短锻件与模膛的接触时间以及使操作者便于夹持锻件，在热模锻压力机上都装有上下顶件装置。在模锻结束，滑块回程时，及时将模锻件从锻模中顶出，锻造压力机维修，并在位置停留一段时间，以便夹持。

此外，热模锻压力机工作时振动、噪声小，摩擦压力机维修，操作；可靠的导向、准确的行程以及上下顶出装置使得锻件精度大为提高，材料消耗（加工余量、模锻斜度等）显著降低；锻造动作规律有序，有利于实现机械化，甚至可以利用计算机进行整个生产线的全自动控制。

科嘉机械(图)-锻造压力机维修-压力机维修由高密市科嘉机械制造有限公司提供。高密市科嘉机械制造有限公司在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，科嘉机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：邵国强。同时本公司还是从事冲床维修，气动冲床维修，闭式冲床维修的厂家，欢迎来电咨询。