

6.3吨冲床价格，6.3吨冲床多少钱，冲床怎么用

产品名称	6.3吨冲床价格，6.3吨冲床多少钱，冲床怎么用
公司名称	马鞍山市华强机床制造有限公司
价格	3400.00/台
规格参数	
公司地址	安徽省马鞍山市当涂县博望镇经济开发区
联系电话	0555-6774182 15395552182

产品详情

6.3吨冲床价格/6.3吨冲床多少钱/冲床怎么用/冲床广泛应用于冶金、船舶、汽车、机械、等专业生产领域。本公司拥有强大的技术开发队伍，为满足客户对产品的特殊要求。业精于专，所以卓越。因为我们专业所以我们卓越，，从而节约您的成本，提高您的市场中的竞争力。用途及特点：冲床广泛应用于电子、通讯、电脑、稼用电器、稼具、交通工具、（汽车、摩托车、自行车）五金零部件等冲压及成型。

【冲床也就是机械压力】如何理解机械压力机：

机械压力机工作时,由电动机通过三角皮带驱动大皮带轮（通常兼作飞轮）,经过齿轮副和离合器带动曲柄滑块机构,使滑块和凸模直线下行。锻压工作完成后滑块回程上行,离合机械压力机器自动脱开，同时曲柄轴上的自动器接通，使滑块停止在上止点附近。每个曲柄滑块机构称为一个“点”。最简单的机械压力机采用单点式，即只有一个曲柄滑块机构。有的大工作面机械压力机，为使滑块底面受力均匀和运动平稳而采用双点或四点的。机械压力机的载荷是冲击性的，即在一个工作周期内锻压工作的时间很短。短时的最大功率比平均功率大十几倍以上，因此在传动系统中都设置有飞轮。按平均功率选用的电动机启动后，飞轮运转至额定转速，积蓄动能。凸模接触坯料开始锻压工作后，电动机的驱动功率小于载荷，转速降低，飞轮释放出积蓄的动能进行补偿。锻压工作完成后，飞轮再次加速积蓄动能，以备下次使用。

机械压力机上的离合器与制动器之间设有机械或电气连锁,以保证离合器接合前制动器一定松开,制动器制动前离合器一定脱开。机械压力机的操作分为连续、单次行程和寸动（微动），大多数是通过控制离合器和制动器来实现的。滑块的行程长度不变，但其底面与工作台面之间的距离（称为封密高度），可以通过螺杆调节。

生产中，有可能发生超过压力机公称工作力的现象。为保证设备安全，常在压力机上装设过载保护装置。为了保证操作者人身安全，压力机上面装有光电式或双手操作式人身保护装置。

编辑本段结构类型

机械压力机一般按机身结构型式和应用特点来区分。

按机身结构型式分

有开式和闭式两类。

开式压力机：也称冲床，应用最为广泛。开式压力机多为立式（图3机械压力机

）。机身呈C形，前、左、右三面敞开，结构简单、操作方便、机身可倾斜某一角度，以便冲好的工件滑下落入料斗，易于实现自动化。但开式机身刚性较差，影响制件精度和模具寿命，仅适用于40~4000千牛的中小型压力机。

闭式压力机：机身呈框架形（图4），机身前后敞开，刚性好，精度高，工作台面的尺寸较大，适用于压制大型零件，公称工作力多为1600~60000千牛。冷挤压、热模锻和双动拉深等重型压力机都使用闭式机身。

按应用特点分

有双动拉深压力机、多工位自动压力机、回转头压力机、热模锻压力机和冷挤压机。

双动拉深压力机：它有内、外两个滑块，用于杯形件的拉深成形。拉深前外滑块首先压紧板料外缘，然后内滑块带动凸模拉深杯体，以防板坯外缘起皱。拉深完成后内滑块先回程，外滑块后松开。内外滑块公称工作力之比为（1.7~1）:1。

多工位自动压力机：在一台压力机上设有多个工位，装置多道成形模具，坯料依次自动向下一工位移动。在压力机的一次行程中，各工位同时进行各道成形工序，制成一个工件。

回转头压力机：在滑块与工作台之间设有可装置数十组模具的回转头，可按需要选用模具。坯料放在模具上而不再移动。每次行程完毕，回转头转动一个位置，完成一道工序。这种压力机定位精度高，便于调整产品，一机多用，多用于冲制仪器底板和面板等。回转头压力机可配上数控系统，根据编好的指令选用模具和板材成形部位，自动完成复杂的冲压工作。

热模锻压力机：用于模锻件生产。机身刚度大，导向面长，承受偏载能力强。过去多用曲柄连杆机构，为提高刚性多已改用双滑块式和楔式。双滑块式结构较简单，重量轻；楔式结构支承面积大，但传动效率低。模锻时滑块在下止点附近容易卡死（俗称闷车），所以设有脱出装置。机械中有上下顶出装置，能实现多模膛锻造，锻件精度较高，适于大批量生产。最大规格为160兆牛。

冷挤压机：用于冷、温态挤压金属零件，如壳、牙膏管等。冷挤压机一般是立式的，特点是刚度好，导向精度高，工作压力大，工作面小，工作行程长。