

华众洛阳冷辗机价格|洛阳全自动精密冷辗环机|洛阳冷辗环机

产品名称	华众洛阳冷辗机价格 洛阳全自动精密冷辗环机 洛阳冷辗环机
公司名称	洛阳华众机械制造有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	河南省洛阳市飞机场工业园区北区隆华大道18号
联系电话	86-037967841199 13938805498

产品详情

【华众】洛阳冷辗机价格|洛阳全自动精密冷辗环机|洛阳冷辗环机厂家 河南洛阳华众机械制造有限公司是河南省认定的高新技术企业，公司总资产达2000万元，占地20000平方米，集研究、开发、制造于一体，专业生产CRR系列双工位全自动精密冷辗环机。竭诚欢迎国内外轴承行业和其他行业的朋友前来洽谈业务，开展友好合作，原CRR双工位全自动精密冷辗环机为您的事业增添光辉。轴承套圈具有一个或几个滚道的向心轴承的环形零件。轴承毛坯经过冷碾后对性能上的好处有：工作面的密度大，强度增强，疲劳性能增大，轴承产品寿命长。工件内部金属流线连续、完整，晶粒均匀、细小，组织致密，所以提高成品零件的强度，减小热处理后的变形。冷辗扩的工艺原理及优劣势冷辗扩加工是一种少、无切削的新工艺，由于精密冷辗扩能最大限度地使工件形状和精度接近于成品零件的形状和精度，并可显著改善工件的内在质量，世界各国都在致力于冷辗扩技术的开发研究，并已在批量生产中实际应用。如英国FORMFI公司的冷辗生产线，德国SKF公司的EMB型封闭成型扩孔机冷辗生产线，德国宝飞螺（巴德杜本）的URWA型全自动轴承套圈冷辗机，日本共荣的CRF型冷辗机等，其中德国和日本的设备在国内轴承行业已有少量引进。虽然国内很多企业对于冷辗技术的关注不断增加，但受制于原材料质量、毛坯重量与精度、冷辗工艺以及缺乏高性价比的设备等原因，轴承套圈冷辗技术一直未能得到广泛应用，因此了解冷辗扩的工作原理、工艺以及所存在的优劣势，有助于企业对于冷辗扩的应用作出正确选择。

一、冷辗扩的工作原理 1、精密冷辗技术是在常温下将环形回转类零件采用挤压进而塑性变形而得到成品件的一种冷加工成形方法。冷辗扩的工作理是由一个主驱动的成型辗轮来成形外表面形状，一个从动的成型芯棒来成形内表面形状，芯棒和工件由支承轮支承，辗压工件时，辗轮带动工件旋转，芯棒在与进给装置固联的支承轮的推动下挤压工件，从而实现工件的辗压。 2、冷辗扩阶段分析 在冷辗压过程中，辗压力不是个常数，其随着进给的行程变化，有着明显的阶段性，冷辗压力与行程关系一般可分为三个阶段：第 阶段——压紧变形阶段。辗压开始，支承轮机构开始进给，辗压力必须克服金属内部的变形阻力以及坯料与模具间的摩擦力，使所有的金属晶格完全被压紧，金属材料开始产生塑性变形，辗压力急剧增高。第 阶段——稳定变形阶段。支承轮机构继续进给，迫使金属继续流动。在这阶段中，只改变坯料高度，变形区稳定不变，塑性变形区高度不随时间而改变，压力也不随行程而变化，故称为此阶段内的塑性变形区高度称为稳定塑性变形区高度。该高度可根据当辗压力达到某一最小值时，才可产生稳定变形的原理来确定。第 阶段——当坯料的残留厚度超过稳定变形区高度以后，如支承轮机构继续向前运动时，辗压力又急剧上升。更多产品咨询和业务洽谈请联系：

公司名称：洛阳华众机械制造有限公司 主营行业：机械及行业设备->轴承->轴承附属件

主营产品：冷辗套圈,冷辗环机,轴承套圈,制浆机,草浆 主营品牌：冷辗套圈,冷辗成形机 联系人：杨明学

电话: 0379-67841199 传真: 0379-67840055 公司网址: <http://www.lyhuazhong.com> 公司地址:
河南省洛阳市飞机场工业园区北区隆华大道18号