

洛阳冷辗模具|洛阳冷辗模具厂家|洛阳冷辗模具型号|洛阳冷辗模

产品名称	洛阳冷辗模具 洛阳冷辗模具厂家 洛阳冷辗模具型号 洛阳冷辗模
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

洛阳冷辗模具|洛阳冷辗模具厂家|洛阳冷辗模具型号|洛阳冷辗模具价格 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。公司现有高级技术人员6名{其中硕士学位人员两名}，中等技术人员12名,大专以上学历科技人员35名，占企业职工总人数的百人之三十三，从事高新技术研究的科技人员21人，形成了一支富有实力的科研队伍。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。轴承套圈冷辗件平面毛刺的改进 在轴承套圈冷辗加工过程中，冷辗后产品平面上经常有较大的毛刺。如图1所示：一种情况是刚换的新模具辗出的产品平面上有毛刺另一种是刚换的新模具辗出的产品是合格的但经过一段时间或辗过几百件、上千件产品之后辗出的产品平面上就开始有毛刺出现。经过研究发现造成冷辗产品平面出现毛刺的原因是加工模具时参数选择不合理或模具磨损后没有及时返修. 1新模具

用新模具冷辗出的产品平面出现毛刺主要是新模具加工时槽深T、槽宽B、脱模角 选择不合理。

1.1槽深T 选最小坯料的壁厚分配槽深。由冷辗扩的原理知由一个主驱动的模具冷辗轮来成形外表面形状以一个从动的旋转模具芯辊来成形内表面形状由支撑轮将其挤压成形[1]。在辗压过程中冷辗轮是主驱动，故冷辗轮槽深 T_M 应大于坯料壁厚的一半以，一般取毛坯壁厚的 $1/2 \sim 2/3$ ，尽可能加大外圈辗轮槽深可避免冷辗件端面起毛刺[2]。而芯辊槽深 T_m 应大于等于工件圆角尺1.2槽宽B

槽宽的选择应考虑冷辗件的最小高度及脱模回弹量[4]。 $BM = B_0 - B - B'$ 式中BM为辗轮槽宽最小值 B_0 为冷辗件最小宽度 B为脱模回弹量一般在 $0.03 \sim 0.06\text{mm}$ B' 为模具的弹性变形，一般在 0.03mm 左右。一般芯辊的槽宽 B_m 应比辗轮的槽宽BM大 $0.10 \sim 0.20\text{mm}$ 。对内圈芯辊应选上限，利于调整锥度。但还应考虑毛坯的高度，相差过大易造成外径尺寸偏差及端面不平。 1.3脱模角 在这3个参数中脱模角也是影响平面毛刺的最主要的参数。脱模角可选 $3^\circ \sim 15^\circ$ 脱模角越大，越易成型，但端面斜度过大，磨削量过大。而斜度过小，金属流动性差，不易成型且模具易粘料。选择脱模角的原则是，辗扩比越大，冷辗毛坯壁越大，脱模角越小，辗扩比越小，冷辗毛坯壁越小，脱模角越大。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