

高密高锻机械 精密冲压设备厂家 贵州冲压设备

产品名称	高密高锻机械 精密冲压设备厂家 贵州冲压设备
公司名称	山东高密高锻机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市醴泉街道泽安大道1587号
联系电话	17362069111 17362069111

产品详情

机械压力机模锻成形工艺与锻模设计特点

根据机械压力机的工作特点，其模锻工艺和模具设计具有下列特点：

- (1) 行程速度慢，但一次行程中金属变形量大，且有利于坯料心部变形渗透，金属沿水平方向流动剧烈。向高度方向流动较缓慢，机械冲压设备，充填模膛较困难，精密冲压设备厂家，通常需要采用预锻工步。
- (2) 由于机械压力机行程固定，不便于进行拔长、滚压等制坯工步。对于截面积变化较大（ $> 10\% \sim 15\%$ ）的锻件，需配备其他设备（如辊锻机、平锻机、电锻机等）进行制坯。
- (3) 由于机械压力机具有顶出装置，某些长轴类锻件可以立起来进行模锻或挤压，可采用较小的模锻斜度以提高锻件精度。
- (4) 由于机械压力机行程一定且变形力由机架本身承受，为防止设备闷车，上、下模不能压靠，其间必需留有间隙，贵州冲压设备，一般为飞边桥部高度。

压力机主要生产工艺参数介绍

导柱同步度

导柱：用于连接横梁齿轮箱和滑块，将齿轮箱减速后的运动传递给滑块，进而实现滑块的上下运动。一般有单点、双点及四点式，即一个导柱、两个导柱或4个导柱。

导柱同步度：是指双点或四点式压力机导柱在上下运动中的同步精度。此参数一般在压力机制造厂内出厂前进行验收。导柱同步度精度需控制在0.5mm之内，过大的不同步将会对滑块受力产生严重的拉伸影

响，进而影响滑块在下死点对产品成形时的产品质量。

压力机的“春天”来啦！高锻气动液压用实力说话

高锻气动液压作为国内的压力机厂家，精密冲压设备价格，在压力机、气动增压机、打刀缸的生产有着自己的独到工艺。

一台压力机上可完成多道冲压工序，实现由铸造、塑性加工、切削、压接、表面处理、热处理到成形、精整的全自动生产。

生产，劳动条件好，生产成本低，一般每分钟可生产数百件。

很多人觉得压力机是工业领域的重要机械产品，与人类日常生活的关联性不大，但实际上并非如此。

高密高锻机械(图)-精密冲压设备厂家-贵州冲压设备由山东高锻机械有限公司提供。山东高锻机械有限公司是从事“机械压力机,油压机,汽车冲压件,冲床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：臧先生。同时本公司还是从事冲床，气动冲床，曲轴冲床的厂家，欢迎来电咨询。