

# 西田弹簧货真价优 数控弹簧机生产 韶关弹簧机生产

产品名称	西田弹簧货真价优 数控弹簧机生产 韶关弹簧机生产
公司名称	东莞市西田机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江拔蛟窝大塘工业区
联系电话	13712757501

## 产品详情

弹簧加工技术的发展是如何更迭的呢？

一般来说，好的弹簧供应商从前端的选材，工艺，到后端的保养都会非常做得非常到位，而劣质的供应商在选材上就大打折扣了，至于其它的服务也是同步地十全九不美。但随着弹簧材料和几何新状的变化，加工工艺亦有发展。

1) 变弹簧外径、变节距和变钢丝直径（三变）悬架弹簧实现了无模塑性加工。自三变弹簧开发以来，一直采用锥形钢棒在数控车床上卷绕加工，但成品率和价格均不理想。现改为加热状态下通过卷簧机，控制轧辊速度和拉拔力，获得所需要的锥体形状，并用加工余热进行淬火。

2) 中空稳定弹簧杆采用低碳硼钢板卷制焊接成形。

3) 扭杆采用高纯度的45钢，经高频淬火获得表面的高硬度和较大的剩余压缩应力，从而提高疲劳寿命和抗松弛能力。

4) 电子产品广泛应用的片弹簧基本上采用冲压和自动弯曲加工成形。目前主要是发展复合材料的接合技术。

### （1）弹簧的冷成形工艺

1) 冷成形工艺一次性自动化能力。冷成形机目前已发展到12爪。在（0.3~14）mm范围内的钢丝，基本上在8爪成形机能一次成形。目前成形工艺设备的发展方向：提高成形速度，主要发展趋势是提高设备的成形速度，即生产效率；通过提高设备零件的精密性和强化热处理效果来提高设备耐久性；增加

长度传感器和激光测距仪，给CNC成形机进行自动闭环控制制造过程。

2) 冷成形工艺范围能力。目前大线径弹簧卷簧机， $\phi$ 大规格可达20mm， $\sigma_s=2000\text{MPa}$ ，旋绕比5。变径或等径料Minic-Block弹簧和偏心弹簧的冷成形工艺还是有局限性。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市西田机械有限公司

弹簧机生产，自动弹簧机生产生产厂家

弹簧如何顺应时代的发展？西田告诉你

随着弹簧应用技术的发展，对弹簧材料提出了更多的要求。主要是在高应力下的提高疲劳寿命和抗松弛性能方面。

根据不同的用途，要求具有耐蚀性、非磁性、导电性、耐磨性、耐热性等方面。为此，弹簧材料除开发了新品种外，另从严格控制化学成分，降低非金属夹杂，提高表面质量和尺寸精度等方面取得了有益的成效。

西田机械供应各种弹簧用品，欢迎广大顾客前来光顾。

冷成型弹簧的常用材料介绍

冷成形弹簧的常用材料，以成形后热处理工艺方法的不同可分为以下几种类型。

第一种类型为不需要淬火，弹簧成形后只需去应力退火的材料。这类材料主要为强化钢丝，有碳素钢丝、琴钢丝、弹簧用不锈钢丝和各种油淬火回火钢丝。

第二种类型为弹簧成形后只需时效处理的材料，有铍青铜丝、弹簧元件用合金等。

第三种类型为须经淬火和回火处理的材料。这类主要为退火和热轧材料，如热轧弹簧钢丝、硅锰弹簧钢丝、铬钒弹簧钢丝、铬硅弹簧钢丝等。

随着冶金工业的发展和弹簧性能要求的不断提高，为了减少设备投资、降低生产成本，缩短生产周期，提高产品质量和经济效益，从设计和制造上应选用成形后只需进行去应力退火的材料来制造弹簧，即第一种类型。卷绕成形后须经淬火、回火的材料，即第三种类型尽可能不要使用。

成形后须进行时效处理（硬化调质处理）的第二种类型，则更多的用于具有特殊要求的弹簧，如耐腐蚀、弱磁、导电等场合。