

万能电脑弹簧机 西田机械售后有保障 汕尾万能电脑弹簧机

产品名称	万能电脑弹簧机 西田机械售后有保障 汕尾万能电脑弹簧机
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

螺旋拉伸、扭转弹簧的制造，目前除少数制造厂在引进国外CNC数控弹簧成形机上一次自动成形加工各种式样的拉伸、扭转弹簧外。绝大多数制造厂仍采用传统的加工方法来制造，现分别作一简单的介绍。

1、螺旋拉伸弹簧。其工艺与螺旋压缩弹簧基本相同，不同的只是端部的钩环加工，拉伸弹簧的成形方法如下：

1) 用与螺旋压缩弹簧相同的方法，卷绕成形后进行去应力退火，再进行钩环加工，除特殊形状的钩环或要求初拉力很高的螺旋拉伸弹簧用车床有心卷制或手工卷制外，大部分的弹簧是用自动卷簧机卷制。

2) 用直尾卷簧机卷制。它是一种心轴垂直的立式有心卷簧机。卷制后进行去应力退火，然后进行钩环加工。螺旋拉伸弹簧的端部结构形式很多，加工方法也很多。常用的有：小型弹簧使用钳子式的专用工具或专用工艺装置进行手工加工；普通的螺旋拉伸弹簧则以弯钩器或模具用手动或自动的操作方法进行加工；长臂钩环的拉伸弹簧，一般是卷绕时留出拉钩所需料长，或者是卷制后留出加工所需的圈数，用拉直工具将两端拉直，然后用专用工具弯制钩环。去应力退火的工艺规范如前所述。弹簧卷制好后先进行去应力退火，然后再切断和进行钩环加工，钩环加工完毕后，一般再要进行1~2次的去应力退火。

电脑弹簧机脆性断裂：

1.磨损：磨损分为：磨料、疲劳和腐蚀磨损断裂。

2.疲劳断裂：弹簧在循环载荷作用下的断裂。

3.应力腐蚀断裂：在拉应力和腐蚀介质共同作用下引起弹簧断裂现象。

4.腐蚀疲劳断裂：弹簧在循环载荷和腐蚀介质共同作用下发生的断裂。

5.氢脆、铜脆、黑脆：由于弹簧材料中有杂质含量过高引起的脆断。

6.弹簧断裂中绝大部属于脆性断裂。只有当工作温度较高时，才有可能出现塑性断裂。在工程上把疲劳断裂、应力腐蚀断裂及氢脆断裂等称为脆性断裂。

控制器搭配伺服马达、装载在各型弹簧制造机上。

电脑弹簧机控制器的特点：

薄膜式操作按键,操作简单;手摇轮手动控制方便;无限多段程式输入,可制造各型特殊弹簧;各种特殊功能,变化多、速度快、产量快;伺服马达控制,辅助探针功能,精度高、产品稳定;程式储存功能,可将旧的程式直接读出使用,调车方便、快速;与外部机构如检长机、自动线架等连接功能。

数控弹簧机如何编程序——西田机械，经验丰富，厂家直销！

数控弹簧机是利用电脑控制和伺服驱动系统等有机构成的全自动弹簧机设备，与传统机械式卷簧机和半自动机械式弹簧机相比，数控弹簧机具有更智能的智能化操作，省去了部分人工，但离不开人工参与产品的调试工作。开创弹簧机的李经理温馨提示：数控弹簧机的调试工作分为工装的安装和电脑程序的编辑，其中电脑程序的编辑部分简称为编程。

数控弹簧机如何编程序？以三轴八爪弹簧机为例，当把工装安放到适当的位置后，在电脑屏幕上切换个编辑模式，借助手摇轮操作，其中X轴代表凸轮轴、Y轴代表送线轴、Z轴代表转芯轴，每次摇动手摇轮操作，其代表的轴都会有相应数值出现，按“输入”即可记录当前的位置数值，也可手动输入数值。当编辑好程序指令后要要进行X轴和Z轴的归零操作，稍后进行“测试”，加工的产品与要求产品有差距，可在编辑模式下进行修正，直到与要求产品的规格相近为止。

欢迎需要数控弹簧机的朋友，直接拨打图片中的咨询热线与我们联系，或者向在线客服咨询，谢谢！