

阳江涡卷电脑弹簧机 涡卷电脑弹簧机 西田机械老品牌

产品名称	阳江涡卷电脑弹簧机 涡卷电脑弹簧机 西田机械老品牌
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

弹簧机的种类有哪些?东莞市西田弹簧机械有限公司告诉你!西田弹簧机的种类一般分为TCK-8ACNC电脑压簧机、TCK-20ACNC电脑压簧机、TCK-35ACNC高速电脑压簧机、TCK-50ACNC电脑压簧机、TCK-80ACNC电脑压簧机,可记忆1000个工件程序,程序资料可在键盘上设定及改变,调节极为方便。无须调整机械部分即可生产任意形状压缩弹簧,完全避免了更换凸轮片的麻烦,这些弹簧机可调试各式压缩弹簧、油封弹簧、电池弹簧、锥形弹簧、双锥形弹簧、安全弹簧、弹匣弹簧及各式简单线材成型。

3. 弹簧各部分名称及尺寸关系:

(1) 谈弹簧丝直径d:制造弹簧的钢丝直径。

(2) 弹簧外径D:弹簧的外径大。

(3) 弹簧内径D1:弹簧的外径小。

(4) 弹簧中径D2:弹簧的平均直径。它们的计算公式为: $D2 = (D + D1) \div 2 = D1 + d = D - d$

(5) t:除支撑圈外,弹簧相邻两圈对应点在中径上的轴向距离成为节距,用t表示。

(6) 有效圈数n:弹簧能保持相同节距的圈数。

(7) 支撑圈数n2:为了使弹簧在工作时受力均匀,保证轴线垂直端面、制造时,常将弹簧两端并紧。并紧的圈数仅起支撑作用,称为支撑圈。一般有1.5T、2T、2.5T,常用的是2T。

(8) 总圈数 n_1 : 有效圈数与支撑圈的和。即 $n_1=n+n_2$.

(9) 自由 H_0 : 弹簧在未受外力作用下的高度。由下式计算: $H_0=nt+(n_2-0.5)d=nt+1.5d$ ($n_2=2$ 时)

(10) 弹簧展开长度 L : 绕制弹簧时所需钢丝的长度。 $L = n_1 (D_2)^2 + n_2 (D_2)^2$ (压簧) $L = D_2^2 (n + n_2)$ (拉簧)

(11) 螺旋方向: 有左右旋之分, 常用右旋, 图纸没注明的一般用右旋。

4. 弹簧的规定画法:

(1) 在平行螺旋弹簧线的视图上, 各圈的轮廓线画成直线。

(2) 有效圈数在4圈以上的弹簧, 可只画出其两端1~2圈(不含支撑圈)。中间用通过弹簧钢丝中心的点画线连起来。

(3) 在图样上, 当弹簧的旋向不作规定时, 螺旋弹簧一律画成右旋, 左旋弹簧也画成右旋, 但要注明“左”字。

小负荷的弹簧, 尤其是大刚度精密弹簧的首要要求是设备的测试精度高, 因为位移的微小变化, 便会引起试验力的较大变化, 而保证试验力的测试精度, 是很容易的事情, 但是要保证弹簧试验机的另一参数位移的精度, 是保证弹簧测试精度的关键, 也是判断弹簧试验机精度高低的标准。因此, 越来越多的使用者, 都把位移测试精度的高低当做衡量试验机水平高低的标准。在弹簧试验机的国家标准中, 位移精度的要求是很低的, 满足不了大刚度精密弹簧的要求, 因此, 对试验机制造商来说, 必须提高位移测试精度来满足使用者的要求。影响位移测试精度的因素很多, 如检测方法、整机结构、整机刚度、压盘的平行度、测量元件、材料、负荷位移下沉等, 只要对这些因素加以克服, 位移精度的保证是不成问题的。

。