

万润特种设备 数控钢瓶旋压机 芜湖钢瓶旋压机

产品名称	万润特种设备 数控钢瓶旋压机 芜湖钢瓶旋压机
公司名称	台州市万润特种设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区北洋镇康山工业区
联系电话	18857601865

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：台州市万润特种设备有限公司

旋压机分类

金属旋压技术的基本原理类似于古代的制陶生产技术。旋压成型的零件一般为回转体筒形件或碟形件，旋压件毛坯通常为厚壁筒形件或圆形板料。旋压机的原理与结构类似于金属切削车床。在车床大拖板的位置，设计成带有有轴向运动动力的旋轮架，固定在旋轮架上的旋轮可作径向移动;与主轴同轴联接的是一芯模(轴)，旋压毛坯套在芯模(轴)上;旋轮通过与套在芯模(轴)上的毛坯接触产生的摩擦力反向被动旋转;与此同时，旋轮架在轴向大推力油缸的作用下，作轴向运动。旋轮架在轴向、旋轮在径向力的共同作用下，对坯料表面实施逐点连续塑性变形。在车床尾顶支架的位置上，设计成与主轴同一轴线的尾顶液压缸，液压缸对套在芯模(轴)上的坯料端面施加轴向推力。

旋压成型有普通旋压和强力旋压成型两种。不改变坯料厚度，只改变坯料形状的旋压叫普通旋压成型;即改变坯料厚度，又改变坯料形状的旋压叫强力旋压成型。强力旋压成型所需要的旋压力较大，旋压机的结构一般也较复杂。强力旋压成型又依旋轮移动的方向与金属流动的方向，分为正旋和反旋。旋轮移动的方向与金属流动的方向相同，数控钢瓶旋压机，叫正旋;反之，称为反旋。同一种材料，反旋成型所需的旋压力较大。采用哪种旋压方式成型，要依据零件的形状和工艺要求确定。

旋压机的选型由旋压工艺及多种成型工艺条件要求确定。旋压机分强力旋压机和普通旋压机二大类型。强力旋压机又分双旋轮和三旋轮。还有用于特殊零件旋压的旋压机，钢瓶旋压机图片，如热旋压机、钢球旋压机等。

我国金属旋压成型技术的发展历史近四十年，而在工业的应用研究尤为广泛，研究应用水平很高，特别

是在旋压成型工艺及装备方面，已经处于国内地位。旋压机的设计和制造能力也很强。

皮带轮旋压技术：

旋压带轮一般有三种基本形式：折叠式带轮、劈开式带轮和滚压式多V型带轮(也称多楔带轮)。旋压带轮与铸铁皮带轮相比的优点是采用旋压工艺制成的(无屑加工)，结构轻、省材料，因而转动惯量小，是一种节料、节能的新产品。生产(每分钟加工2~4件)，平衡性能好，一般无需平衡处理。由于材料流线不被切断，表面生产冷作硬化，组织密度提高，使轮槽表面的强度和硬度提高，并且尺寸精度高，三角带与轮槽的滑差小，皮带寿命长。

旋压成型有普通旋压和强力旋压成型两种。不改变坯料厚度，只改变坯料形状的旋压叫普通旋压成型；即改变坯料厚度，又改变坯料形状的旋压叫强力旋压成型。强力旋压成型所需要的旋压力较大，旋压机的结构一般也较复杂。强力旋压成型又依旋轮移动的方向与金属流动的方向，分为正旋和反旋。旋轮移动的方向与金属流动的方向相同，叫正旋；反之，称为反旋。同一种材料，反旋成型所需的旋压力较大。采用哪种旋压方式成型，钢瓶旋压机怎么样，要依据零件的形状和工艺要求确定。

数控旋压机在应用数控技术可以说在一定程度上能收到以下效果，即缩短准备时间和加工时间，能适应加工条件的变化，提高重复加工精度并能防患事故于未然等。然而其中的某些方面有些新型液压仿形自动旋压机也完全能够达到。此外数控旋压机不管采用哪一种控制方式，旋轮道次的确定和输入在很大程度上都要靠操作者的熟练技巧。因此数控自动编程技术将是今后一个重要的研究课题，应做到只按一定的例行程序输入工件的形状，芜湖钢瓶旋压机，尺寸及旋轮的形状就能确定和输入旋轮道次并能旋出合格的产品。

数控旋压机技术的应用越来越广泛，对旋压机床的要求越来越高，尤其是大回转直径、大推力、自动化程度高的旋压设备。国外强力旋压设备已经系列化并且不断向大型化、多用途和自动化程度高的方向发展。随着计算机技术的发展，数控旋压机床控制系统也不断发展。旋轮进给完全发展到数控，主轴变速由有级发展到无级，并发展到多旋轮回转架旋压机。加工大直径零件所需的电视监控系统和壁厚超声波自动测量装置在数控旋压机床上也得到了应用。

万润特种设备(图)-数控钢瓶旋压机-芜湖钢瓶旋压机由台州市万润特种设备有限公司提供。“特种设备，自动化设备制造”就选台州市万润特种设备有限公司(www.wanrunzsb.com)，公司位于：台州市黄岩区北洋镇康山工业区，多年来，万润特种设备坚持为客户提供好的服务，联系人：王先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。万润特种设备期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.Wanrunzsb.com)还是从事熔喷布，熔喷布产线，钢印机的厂家，欢迎来电咨询。