

浙江镁合金数控旋压机

发布日期: 2025-09-21

如何保养数控旋压机?

1、运用环境 为延长数控旋压机的运用寿命，一般要求要避免阳光的直接照射和其他热辐射，要避免太湿润、粉尘过多或有腐蚀气体的场所。精细数控设备要远离振荡大的设备，如冲床、锻压设备等。

2、良好的电源确保 为了避免电源动摇起伏**于±10%）和可能的瞬间搅扰信号等影响，数控设备一般选用专线供电（如从低压配电室分一路独自供数控机床运用）或增设稳压装置等，都可削减供电质量的影响和电气搅扰。

3、尽量少开数控柜门和强电柜的门 在机械加工车间的空气中往往含有油雾、尘土，它们一旦落入数控系统的印刷线路板或许电气元件上，则易引起元器件的绝缘电阻下降，导致线路板或电气元件的损坏。所以，在工作中应尽量少开数控柜门和强电柜的门。

在阳光直射和粉尘较多的环境，尽量不要安置数控旋压机，以免影响旋压机的使用寿命。浙江镁合金数控旋压机



通用型数控旋压机的结构特性（二）

为了让数控旋压机的作用充分发挥，考虑到特殊钢件的特殊规定，旋压机可以配置相关的辅助设备。比如安装卡钢件的定心组件、钢件倒边、卷边设备等等。若为了避免钢板在拉深或旋压时发皱，还必须配置反推辊，让钢板逐渐形变。为了让1个造型复杂的钢件从钢板的安装精确定位和旋压成型，进行必需的辅助工艺流程，直至卸掉钢件的过程能够选用启保停，数控旋压机可以配备更加精密的微型机开展系统控制，可更便捷地更改加工工艺次序。

浙江镁合金数控旋压机数控旋压机可以加工不锈钢吗？



数控旋压机的优势介绍（二）

从旋轮安装数量上看：

普通旋压机较多情况下用一个旋轮，但辅助成形轮(翻边轮、卷边轮等)则为多个。强力自动旋压机的旋轮或旋轮架数目多采用2到3个(通用型的为2个，筒形件旋压机多为2到3个)，并相对主轴轴线成对称配置，以平衡旋压时的径向力，减小主轴、芯模的弯曲挠度、偏摆和振动，为提高旋压件的精度提供先决条件。这就相应要求旋轮具有较高的横向(如筒形件**旋压机)或纵向(如通用型自动旋压机)同步进给精度。

通用型数控旋压机的结构特性（一）：

(1) 空心楼盖与主轴轴承的安装特性。同数控车床对比，旋压机的转动力十分之大，特别是主轴轴承部分要承担非常大的轴向力和径向力。因而在安装芯棒的时候须要确保钢件的平稳，一般是由法兰盘和锥型体来辅助安装。

(2) 旋轮与旋轮架的安装特性。在旋轮层面，它与数控车床的安装方式迥然不同。数控旋压机根据径向固定不动的方法将旋轮固定在旋轮臂上，再将旋轮臂安装在旋轮墙上。在数控旋压机工作的时候，为了提高效率，可立即将2个旋轮串接。终端安装部位始终不变，适合很多种类型的生产制造。

旋压技术可分为普通旋压和强力旋压两种。



数控旋压加工与手工旋压的区别和优势有哪些？

数控旋压和手工旋压在产品成型过程的运动原理相同，通过尾顶提供夹紧力，带动料片能和主轴一起转动，刀轮按照预定的刀路路线让料片由点到线、由线到面的延展，**终成型。区别在于数控旋压由数控机床控制刀轮在旋压成型过程所走的路径，以及刀轮和模具的间隙。由于数控机床的运行精度高，设备刚性好，加工力大，所以制造的产品一致性好，生产稳定，并能很好的控制产品的精度；而手工在旋压成型过程中，由人工控制刀杆来决定刀轮走的刀路，每个产品之间刀路和间隙均有所差异，导致批量的产品精度不稳定。当旋压料片的厚度超过一定范围(铁超过1.2mm，铝超过1.5mm，不锈钢超过1mm)时，人工的力气就无法支撑旋压时所需的加工力，很容易造成产品报废。

尚晞双旋轮数控旋压机结合了热处理和旋压加工的优势，创造了新的旋压加工方法。浙江镁合金数控旋压机

上海旋压机哪家好？请找上海尚晞科技。浙江镁合金数控旋压机

常用的旋压机是卧式的，这种卧式旋压机与卧式车床有着诸多相似之处，因此也被称为机床型旋压机。旋压机的旋压力远远大于机床的金属切削力，因此它的传动功率以及各部件的结构强度都要强于车床。在芯模方面，旋轮增大了顶压力和纵向进给力，也加大了旋轮架的滑动面，加强了机床的刚度，使得它成为了拥有重型机械结构的金属压力加工设备。此外，为了能够让旋压机的功能发挥充分，满足特定工件的特定要求，旋压机还可以配备相关的辅助设施，例如安装卡工件的定心机构、工件切边、卷边装置等等，如果想要防止板料在拉深旋压起皱的话，还可以配备反推辊，让板料逐步变形。

浙江镁合金数控旋压机

上海尚晞数控科技有限公司位于华徐公路966号法姬娜大厦A座502室。尚晞数控科技致力于为客户提供良好的数控旋压轮毂，数控旋压机，旋压制品，高精密数字油缸，一切以用户需求为中心，深受广大客户的欢迎。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造机械及行业设备良好品牌。尚晞数控科技秉承“客户为尊、服务为荣、创意为先、技术为实”的经营理念，全力打造公司的重点竞争力。