

中山强力数控旋压机报价

发布日期：2025-09-13 | 阅读量：20

旋压机按其运动方式、主轴方位、旋轮个数等可分为多种类型，而按其功用大致可分为强力旋压机、普旋机和**旋压机。强力旋压机主要以流动旋压和剪切旋压成形为主，设备要求有较高的动静态刚度，所受旋压力及主轴扭矩较大，例如尚晞科技的立式强力旋压机和卧式强力旋压机。而普旋机主要成形有色金属复杂曲母线形面工件，设备旋轮头所受旋压力较小，例如尚晞卧式单轮旋压机。**旋压机主要承担一种或较少种类类似结构的工件加工任务，例如气瓶收口机、轮毂旋压机、带轮旋压机、缩管旋压机等。上海旋压机哪家好？请找上海尚晞科技。中山强力数控旋压机报价



旋压成型和冲压拉伸成型的区别和优势（二）加工区别:对于一些简易的五金成型产品，拉伸冲压成型工序多，包括开料、成型、切边等基本工序，有些产品成型过程需经过多次拉伸，工序繁多但加工速度相对更快，而旋压成型和切削均可同时在一台数控旋压机床上完成，但单件加工速度会慢;对于一些拉伸高度长或异形的产品，拉伸冲压成型会导致产品开裂，但旋压更容易完成产品成型。产品区别:在产品的表面方面，旋压纹是呈圆圈式分布，拉伸痕是呈竖线分布;在产品成型后强度方面，旋压产品的强度会比拉伸冲压的强度会好很多。

中山强力数控旋压机报价数控旋压机可以加工不锈钢吗？



旋压刀轮是数控旋压机的重要组成部分，对材料有着很高的要求。旋压刀轮常用材料有cr12钢、高速钢和钨钢。cr12钢经热处理后，刀轮加工铝产品的使用寿命比较长，而不锈钢和铁材料硬度高，加工过程温度高，长期使用CR12会对刀轮表面刮伤严重，进而刮伤成型产品表面，或因磨损速度过快影响刀轮和模具的间隙，造成生产的不稳定性；使用高速钢对刀轮的硬度、耐磨性、耐高温有所提高，但是高速钢热处理过后韧性不够，受力较大时容易崩刀；旋压刀轮也可以用CR12外表镀钨钢，增加刀轮表层的硬度，耐磨性，做铝件旋压表面需要压光时，可用钨钢作为压光面的材料。

数控旋压机的优势介绍（三）从主轴功能上看：1、 主轴具有足够的传动扭矩和功率。根据具体工艺要求，满足恒扭矩或恒功率调节。此外, 建议使主轴转速和旋轮纵向进给速度为无级调速，一方面可满足旋压工艺用量的任意选用要求;另一方面可实现旋压过程中保持芯模表面旋转线速度和每转进给量不变的可能性。2、主轴采用重型滚动轴承，以承受在旋压时由于旋轮和尾座油缸产生较大的工作力，并对主轴及其轴承进行良好的冷却与润滑。在加热旋压时，具有对主轴、旋轮头和尾顶套等直接受热影响的零部件进行强迫冷却和隔热措施。

数控旋压机的优势有哪些？



数控旋压机常见问题及解决办法（二）旋压机尾顶跳动对旋压成型产品有什么影响？旋压机尾顶跳动会对旋压成型产生一定的影响，主要有以下一些因素：1. 不锈钢因材料的延展率不好、受力大，当尾顶跳动时会因材料受力不均根部断裂。2. 铝材硬度小，旋压过程会因为尾顶跳动而刮花旋压产品底部。3. 尾顶跳动会造成料片和尾顶之间的接触面积不够，旋压受力会使料片产生移动。4. 尾顶跳动会影响产品成型后的尺寸精度，产品底部的直径精度变差。

数控旋压机加工成型的产品强度要大于冲压成型的产品。中山强力数控旋压机报价

旋压机可以用来做什么工作？中山强力数控旋压机报价

什么是数控旋压机？数控旋压机就是数控成型旋压的加工设备。目的就是为了将厚壁的金属成型为筒型件，包括有一些难溶的金属、不锈钢等材料，之后经过数控旋压机压成各种尺寸的薄壁管材或者是空心的回转件。而施压加工就是讲毛胚夹紧在模型上，由数控旋压机带着它们一起以高速旋转。同时利用滚筒的压力作用，使毛胚产生变形，得到一种轴对称的零件。我们平常用到的施压模具都是较为简单的，并且局部变形，作用是可用功率和吨位较小的设备和加工零件，一般多用在与批量小形状复杂的零件中。数控旋压机的工作原理就是利用工件的高速旋转，强大外力对工件按一定路径进行挤压，滚轮就会对材料进行反复的赶压，使其由点到线，由线到面**终导致工件而变形就形成了我们需要的外形。数控旋压机的选型由旋压的工艺和多种成型的工艺条件来确定。

中山强力数控旋压机报价

上海尚晞数控科技有限公司总部位于华徐公路966号法姬娜大厦A座502室，是一家从事数控科技、汽车科技、机电科技、机械设备科技、材料科技、计算机软硬件科技专业领域内技术开发、技术转让、技术咨询、技术服务、数控机床及配件、汽车配件、空气净化设备、水处理设备销售、

机械设备设计、工业产品设计、计算机网络工程等的公司。尚晞数控科技拥有一支经验丰富、技术创新的专业研发团队，以高度的专注和执着为客户提供数控旋压轮毂，数控旋压机，旋压制品，高精密数字油缸。尚晞数控科技始终以本分踏实的精神和必胜的信念，影响并带动团队取得成功。尚晞数控科技始终关注机械及行业设备市场，以敏锐的市场洞察力，实现与客户的成长共赢。