

镁合金车轮旋压扩口双工位液压机

Magnesium Alloy Wheel Spining&Flaring Double Station Press

孙惠学 教授

Professor Sun Huixue

Http://mec.yzu.edu.cn

E-mail:we8518628@126.com

Tel:0335-8518628

概述

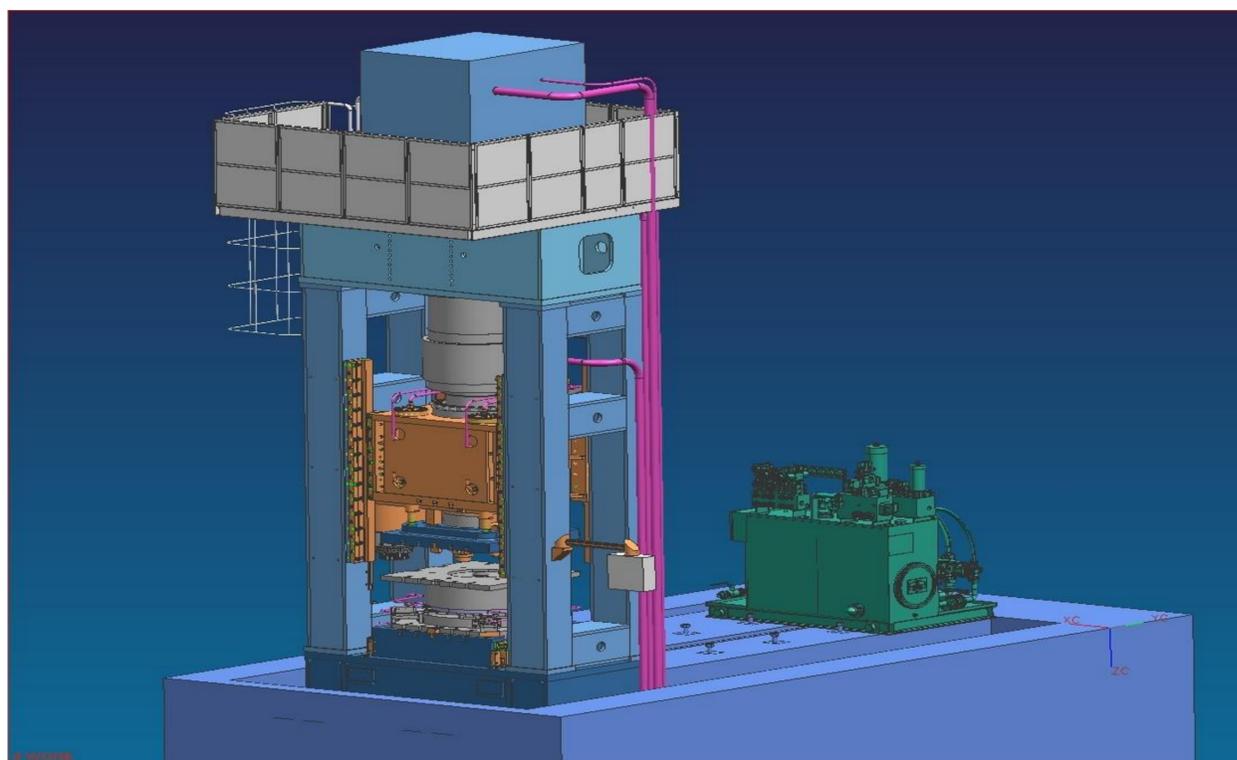
根据镁合金的成形特点和镁合金车轮锻造成形工艺路线，研制了镁合金车轮旋压扩口双工位液压，可完成镁合金车轮锻造成形工艺中的扩口和旋压成形工步，是镁合金车轮精密成形工艺的关键新型装备。

镁合金车轮锻旋工艺旋压扩口多工位液压机基本信息

设备结构	设备本体采用立式焊接组合预紧式结构，主滑块由主工作液压缸带动做上下运动，副滑块用以实现锁模，水平安装在主滑块的油缸用以实现换位，安装在下梁上垂直缸用于卸料，水平安装在下工作台上的油缸用以实现分瓣模具开合，旋压工位的液压马达用于实现双旋轮驱动。		
基本组成	本体结构 液压系统 旋压系统 伺服控制系统软硬件		
控制原理	主滑块驱动 换位驱动	副滑块驱动 旋压驱动	开模驱动 卸料驱动 电液伺服控制
基本功能	扩口功能 开模功能	旋压功能 卸料功能	锁模功能 换位功能
创新之处	设备的创新之处体现在既可扩口又可旋压的双功能创新		

设备参数

- 主滑块
 - 公称吨位：6500 KN
 - 控速范围：1-100mm/s
 - 行程：1100mm
 - 位置精度：0.5mm
 - 控制模式：闭环伺服
- 副滑块
 - 吨位：1200 KN
 - 最高速度：100mm/s
 - 行程：600mm
 - 控制模式：电液控制
- 旋压驱动
 - 驱动方式：液压马达
 - 转速：30rpm/min
 - 进给调速：2mm/s
- 下卸料缸
 - 吨位：120 KN
 - 速度：0-100mm/s
 - 行程：600mm
 - 位置精度：0.5mm
 - 控制模式：电液伺服
- 水平合模缸
 - 吨位：50 KN
 - 速度：50mm/s
 - 行程：100mm
 - 控制模式：电液控制
- 换位油缸
 - 吨位：50 KN
 - 定位：双向限位



We-HPSpin/Mg 型镁合金车轮旋压扩口压力机