

铝合金重卡车轮短流程锻造成套技术

Aluminium Alloy Truck Wheel Short Process Forging New Technology

孙惠学 教授

Professor Sun Huixue

Http://mec.ysu.edu.cn

E-mail:we8518628@126.com

Tel:0335-8518628

概述

大型车辆的节能减排日趋迫切，为满足重型卡车、大型巴士轻量、节能、低排放的发展需求，研发成功了铝合金重卡车轮短流程锻造成形新工艺，该工艺生产的铝合金车轮与钢质车轮相比，具有减重50%的显著优点。短流程锻造车轮生产线，还适合于小批量轿车车轮的售后市场。

重卡车轮短流程锻造成套技术

短流程锻造生产线组成	主要创新点
3600KN旋转锻造压力机	1. 工艺的显著特色之一是短流程，一条生产线上仅需要一台旋转锻造机、一台小型压力机和一台立式强力旋压机，三台成形设备构成短流程重卡锻造车轮生产线，节省投资、节省模具、节省工艺成本。 2. 短流程生产线具有装机容量小的特点，成形生产线总体装机1000KW, 比普通工艺装机容量减少一半。 3. 本工艺特别适合重卡车轮、大巴车轮和售后轿车车轮的生产。 4. 生产效率高：重卡车轮 1.5-2min/件 轿车车轮 1min/件
1000KN多工位液压机	
立式强力旋压机	
上下料机器人	
模具设计与制造技术	
自动化连线控制软硬件系统	



铝合金重卡车轮短流程锻造生产线