

高效率数控旋压机

生成日期: 2025-10-22

热旋压需要注意的问题:

加热旋压常用于毛坯料过厚，或材质容易出现冷加工硬化的产品，通过加热处理，减少料片的抗拉强度和冷作硬化，在成型过程的料片流动更加顺畅，以下是热旋过程需注意的几大事项:

①关闭机床防护罩

因热旋在产品成型过程需加热处理，料片在高速旋转过程，会出现产品断裂现象，为了预防料片从机床飞出对加工人员造成危险，在生产过程需要关好防护罩。

②上下料需戴石棉手套

因经过热旋的产品、模具、刀轮均处于高温状态，在上下料过程要戴上石棉手套隔热，避免手臂烫伤。

③加工后的产品隔离放置

因产品热旋后处于高温，产品冷却需一定时间，需隔离整齐放置，以防产品烫伤。

数控旋压机开辟了金属加工的一个新领域。高效率数控旋压机



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。

高效率数控旋压机旋压技术可分为普通旋压和强力旋压两种。



数控旋压机对胚料的要求有哪些？

在数控旋压机工作过程中，坯料的内部和表面的缺点将被扩大，因此用于数控旋压机的坯料需要满足以下要求：

1、毛坯内部不得有分离层，夹杂物，裂纹和气孔，否则，旋压部位容易出现断裂，内部裂纹和微裂纹等缺点。因此，对于一些较大的毛坯，尤其是经过焊接的毛坯，应检查焊缝；

2、毛坯表面不得有斑点、其他加工痕迹、裂纹和毛刺等缺点，否则旋转的零件表面会形成结垢，甚至在大变形的情况下，发生断裂；

3、加工钢坯时，应除去钢坯表面的污垢和鳞屑，以免伤及零件或污染润滑剂。

数控旋压机可用于水泥罐车，汽油储油罐两头封头的旋压，因为体积比较大，厚度厚，人工没有办法进行旋压，一般都运用机器进行作业。两头封头进行旋压后，提高了罐内的压强，添加罐体的强度和密封作用。在大型旋压没有进入工业运用时，都运用焊接的方法，焊接的过程中，都有沙孔，液体会经过沙孔流出，因而对焊接的要求就十分高，一般焊接油罐的合格率很低，质量欠好。有了数控旋压机之后，可以进行大型旋压件的旋压制作，减少了油罐焊接的部位，因此油罐的合格率也得到了**的提高。

数控旋压机在设计时需要考虑操作者的操作习惯。



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裝特性。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。因而在安裝芯棒的时候须要确保钢件的平稳，一般是用法兰盘和锥型体来辅助安裝。

(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。

强力旋压机在旋压时能改变材料的形状和厚度，可加工比较厚的金属材料。高效率数控旋压机

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。高效率数控旋压机

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。

高效率数控旋压机

上海尚晞数控科技有限公司致力于机械及行业设备，是一家生产型的公司。公司业务涵盖数控旋压轮毂，数控旋压机，旋压制品，高精密数字油缸等，价格合理，品质有保证。公司秉持诚信为本的经营理念，在机械及行业设备深耕多年，以技术为先导，以自主产品为重点，发挥人才优势，打造机械及行业设备良好品牌。尚晞数控科技凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。