

YH66系列内高压成形液压机及生产线

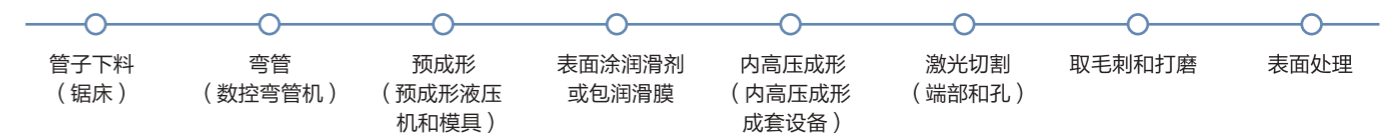
YH66 Series Inner High Pressure Forming Hydraulic Press and Production Line

内高压工艺：

- 管件内高压成形工艺是向钢管内通入高压水，使管壁成形出所需的形状。
- 内高压成形广泛应用于汽车车架、发动机支架、排气管、凸轮轴、车桥、底盘等零部件，是汽车轻量化的有效手段之一。



成形工艺路线：



内高压成套设备组成：

- 内高压成形液压机主机：用于合模及压力控制，合模时压力可根据管内压力实现联动控制，增加工艺柔性，一般采用四柱液压机或框架液压机，工作台、滑块满足工艺对受力集中的要求，具有好的刚度
- 内高压系统：增压缸、伺服液压系统。增压缸低压侧采用液压油驱动，采用比例伺服阀进行控制，高压侧为乳化液（95%水），高压侧压力250-400MPa
采用1-2组增压缸，1模2穴时采用2套增压缸
高压腔采用双层缸结构，降低材料的应力，增加可靠性，提高使用寿命
- 水（95%水+5%乳化液）系统：含快速充液、增压缸补液、预充液、乳化液过滤系统等
- 侧缸系统：侧缸伺服控制系统（2套或4套），4套系统可满足1模2穴，侧缸位置与增压缸压力实现联动，以实现补料功能
- 打孔及密封系统：管壁打孔系统实现快速打孔，密封系统用于侧冲头密封
- 模具：模架、模腔、伺服侧缸（2套或4套）、打孔及顶出缸、密封缸
- 电气系统：强电、弱电、多轴联动（4轴或7轴）伺服控制，控制界面及控制软件

合锻在线



想了解更多有关我们全方位的产品信息吗？
只需使用手机或平板电脑扫描此二维码
或访问：<http://www.hfpress.com>