

东莞小型数控旋压机怎么用

发布日期: 2025-09-24

旋压机是技术含量和集成化很高的装备，新设备的开发中不断将人类在各领域成果融合进来，随着材料科学、制造工艺、信息技术、计算机技术的进步，每一轮产品都有新的技术注入，零部件的更新周期越来越短、新设备换代越来越快，尤其是大型旋压机的开发，无成熟的经验可借鉴，而又不允许设计中出现任何失误，因此必须借助多学科技术的融合，提高设计效率和设计质量，提升企业自主创新能力和平竞争能力。旋压机和计算机技术、网络技术综合的基础上形成了数字化发展趋势。

数控旋压机有多少种？怎么进行分类？东莞小型数控旋压机怎么用



尚晞数控旋压机主要是对金属进行旋压加工。在加工过程中，有些因素会对制造工艺造成一些影响，在生产过程中需要引起注意。

(1) 旋压加工模具的类型、结构。

(2) 旋压加工件的结构形状、尺寸大小、表面加工精度和表面粗糙度的要求。

- (3) 旋压加工材料的性质。材料的性质对加工工艺的选择也有影响。
- (4) 生产效率和经济性的要求。选择旋压加工方法时，应以精度要求选择与经济精度相适宜的加工方法。
- (5) 企业的设备情况和技术条件。旋压加工工艺既要满足技术要求还要与现场制模条件、技术水平相适应。

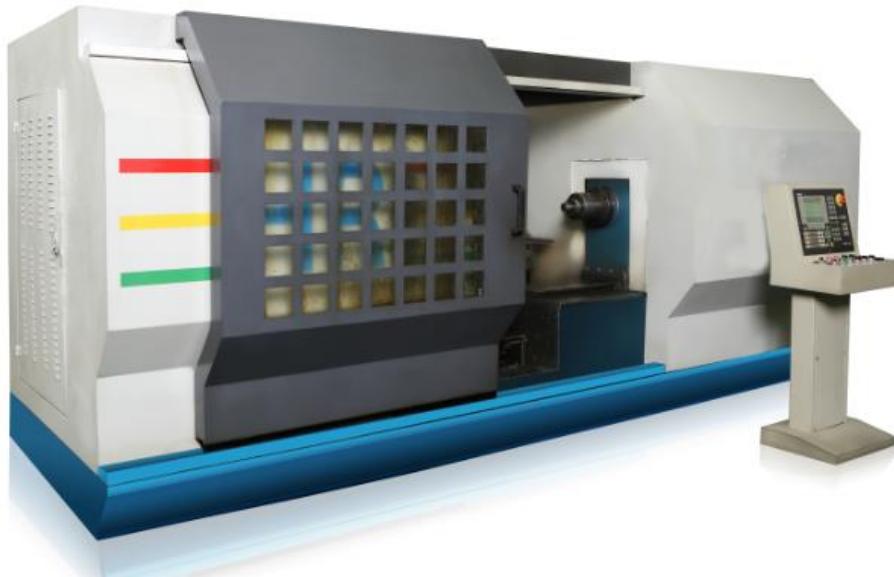
东莞小型数控旋压机怎么用 灯具数控旋压机是单旋轮数控旋压机。



什么是轮毂数控旋压机？轮毂数控旋压机属于重型数控旋压机，主要应用于汽车轮毂制造如高档轿车、沙滩车、跑车、特种车、改装车、摩托车及电动车轮毂制造。设备为自动化控制设备，在生产制作过程中，除了上料和下料需要人工操作外，其它制作过程均由程序控制完成。该设备主控系统采用西门子802系列，由尚晞数控科技有限公司预置编制程序。旋轮进给系统为我司自主研发的高精密数字液压油缸，该系统精度高，体积小吨位大调试操作简便。

缩管数控旋压机主要应用于以各种管件作为毛胚进行缩管加工或旋压各种异型管件。设备为自动化控制设备，其制作全过程均由程序控制完成，设备主控系统采用西子802系列，由本公司

预置编制程序。该机采用液压自动定心卡盘进行毛胚装夹定位，执行机构采用中国台湾ABBA或新加坡HISAKA高精度线性直线导轨和滚珠丝杆以确保导向和传动精度。设备采用华大高性能伺服电机半闭环控制形式进行旋压，同时配置多4位数控双转塔旋轮座对称旋压，可同时安装多只旋压轮或刀具以完成不同作业要求。数控旋压机开辟了金属加工的一个新领域。



强力数控旋压机的优势

一、强力数控旋压机旋轮架的横向和纵向进给机构多采用液压传动或机械与液压联合驱动，这样才能产生足够的旋压力量并能进行平衡的无级调速来满足工艺要求。尚晞强力数控旋压机使用的就是数字液压系统，控制更精确。

二、强力数控旋压机的机床床身、主轴、传动系统、旋轮架、尾座等各部分均具有足够的刚度，同时还具有工作台重量大、导轨粗大、承力支架和箱体的壁部厚实等特点。

三、强力数控旋压机的主轴要具有足够的传动扭矩和功率，根据不同的工艺要求满足恒扭矩或恒功率调节。此外，可将主轴转速和旋轮纵向进给速度设置为无级调速。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旋压芯模表面的旋转线速度和每次转进给量不变的可能性。

尚晞数控是专业设计和制造数控旋压机生产厂家。东莞小型数控旋压机怎么用

旋压成型和冲压成型哪个好？东莞小型数控旋压机怎么用

为什么数控旋压机尾轴的气缸没有动作？

可能是电磁阀发生了损坏，可通过手动操作来判定。具体方法为：同时按住锁模和进退电磁阀，此时尾轴应前进；再松开进退电磁阀，仅按住锁模电磁阀，此时尾轴应后退。采用这种方法可判断电磁阀是否已发生故障，也可参照其他电磁阀的指示灯状态来进行判断。

需要说明的是，这种故障一般发生在重装或更换传感器之后，此时传感器轴的位置会与原来的不一样，需要重新校正。具体校正方法为：通过设定数据来调整主轴定向的位置。改变数控旋压机主轴的定位公差值可以校正主轴的停止位置，调整时，要注意输入数据与要校正的方向有关。在校正偏移角度时，主轴的定位公差后的角度值不能为负值。并且，调整过程往往要重复多次，直到主轴的定位公差调到调至10-11度范围内才能更换模具。

东莞小型数控旋压机怎么用

上海尚晞数控科技有限公司位于华徐公路966号法姬娜大厦A座502室。公司自成立以来，以质量为发展，让匠心弥散在每个细节，公司旗下数控旋压轮毂，数控旋压机，旋压制品，高精密数字油缸深受客户的喜爱。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造机

械及行业设备良好品牌。尚晞数控科技秉承“客户为尊、服务为荣、创意为先、技术为实”的经营理念，全力打造公司的重点竞争力。