

刀柄系统,同时切削参数也因此被调至最优。这个系统极佳的径向跳动值可以让我们以最高的精度达到最高的产能。刀具使用寿命也被极大的提高。”

Henry Loewe:“我们所有的雇员对这个可靠的、便捷操作的刀柄系统赞不绝口,并非常乐于操作这个系统。这一点很不寻常,因为通常在每

次采用新设备后,从一线操作者得到的反馈不是这个不好就是那个不好。”

Hermann Meyer, REGO-FIX 在德国西北部的代理商:“我们的经验表明了,正因为 powRgrip® 系统在精度、效率和刀具使用寿命方面有很大的进步,许多使用热胀刀柄系统的公司已经决定采用瑞士 powRgrip® 刀

柄夹持系统,并且这个投资可以很快地回收。”

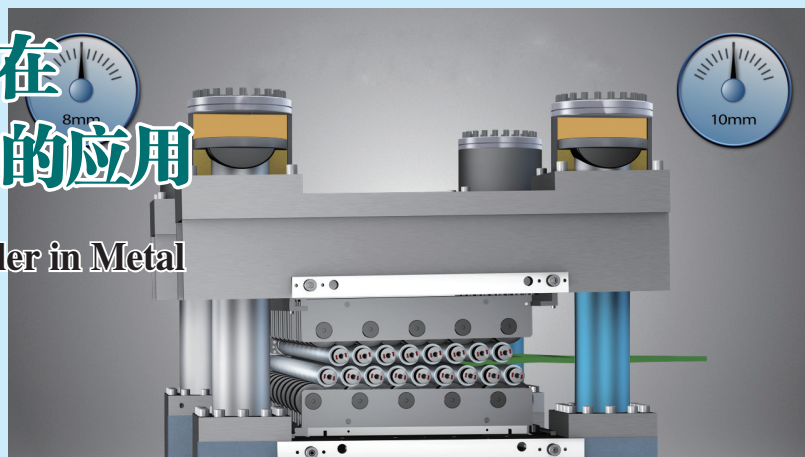
Andrew Engels, Deiken & Engels CEO 及所有者说到了关键点:“如果你的工作是机械加工,并且希望获得成功,但还没有使用 powRgrip® 刀柄系统,那么你能埋怨你自己了。”

(责编 良辰)

ARKU矫平设备在钣金加工过程中的应用

Application of ARKU Leveler in Metal Sheet Processing

德国 ARKU 公司深圳办事处



为什么工件经过激光切割、等离子切割或冲压后必须进行矫平?加工未经过矫平的金属板材或金属部件会发生什么?矫平方法都有哪些?现代矫平机的工作原理是什么样的?就这些问题,本文将一一给予解答。

借助热加工方法如激光、氧乙炔焰和等离子进行切割时,切割束会将大量热能传递至材料,由于在原材料中存在巨大的温度差,边缘处会存在应力差,且材料变硬。通过这些方法切割的材料会出现变形,冲压时除了部件因冲压过程的变形外,材料内部的压力也将被释放。对卷材中不平整状况,最常出现的是宽度和长度方向的弯曲。长度方向的弯曲是由于盘卷带钢时塑性变形造成的。宽度方向的弯曲则是由于卷材横向边缘的不均匀冷却引起的(残余应力)。一般来说卷材

的不平整主要是由轧制过程或之后的分割方法引起的。

过去矫平一般通过锤子和火焰热处理,工件加热后通过锤子打平。这种矫平方式非常费时费力,一般都由具有经验的老工人操作完成的。某些金属板材加工人员使用弯曲机来克服一般的不平整。这种应急办法虽然带来了立竿见影的效果,但材料中的应力是不会消除的。对于宽的燃烧件,手工矫平非常困难。每个工件矫平下来,不会少于25min。

类似的压力矫平机也是这样,它经常用于矫平超过60mm厚的燃烧件。使用这种方法矫平工件的时间一般都超过20min。

辊式矫平机运用于矫平0.5~50mm厚的激光件和燃烧件。如果使用一般的机械式矫平机,人们只能对精度要求较低的工件实行

快速矫平,通常要经过5~6次矫平才能达到理想的矫平效果。

伺服液压精密矫平机如 ARKU 的 Flat Master 系列,配有高效的矫平辊单元。支撑辊能完美地支撑住矫平辊。矫平辊横向之间保持较小的间隙,再配以小直径矫平辊,经过一次矫平,金属部件的内应力得到最大的消除。此外精密矫平机 Flat Master 按照矫平间距感应原理设计。如果上部和下部的矫平辊间距发生变化,机器会自动识别。且4个高效的液压缸会瞬间产生一个反作用力,使得间距保持不变。即使对不同形状的板材进行矫平,上下之间的矫平间距也依然恒定。由此,不同形状的部件也能始终获得很好的矫平效果。即使是很难矫平的燃烧件也能在几分钟内加工成为平整和几乎没有应力的部件。

(责编 良辰)