



电机外壳罩



易拉罐



啤酒瓶盖



板材成形是现代工业中的一种重要金属加工技术,具有尺寸精度高、生产效率高和材料利用率高等优点,应用极其广泛。但是,高强度钢板材料性能与普通钢板相比有很大的差别,主要表现在高强度板的总伸长率小。冲压成形时,其材料流动难以控制,薄板的应力和应变分布不均,容易产生深冲裂纹、起皱、回弹大且成形精度难以控制。

DHP 系列数控双液压板材拉伸机具有专利的双液压动力机构、圆周压边载荷动态平衡机构、总成模具等技术,实现了压边力均匀分布,压边力随着拉伸位移变化编程可控等功能,对传统拉伸模设计出现革命性的影响。能用于拉深高强度合金材料。尤其擅长拉深出形状对称的产品,比如雨刷电机外壳罩、易拉罐、电池外壳、酒瓶盖等



<p>可变压边技术</p> <p>压边力是拉深成形过程中的一个重要工艺参数。压边力过小, 无法有效地控制板料的起皱; 但过大的压边力又会导致材料的拉裂。在冲压的不同行程控制压边力, 建立一个变压边力安全区域, 在此区域既不会起皱也不会破裂。在板料成形过程中, 通常需要压边装置来产生适当的压力和摩擦力, 以改变板料在成形过程中的应力状态, 达到控制成形的目的。传统的恒定压边力难以获得所需成形质量, 随拉深位移变化变压边力可编程控制, 即成形时在制件的不同位置施加大小不同的压边力。采用这种变压边力控制技术, 不仅可以提高薄板的成形性能, 减少和消除成形过程中起皱和断裂等缺陷, 而且能提高拉深件的尺寸精度和拉深过程的稳定性。</p> <p>DHP 数控双液压板材拉深机具有两套驱动液压缸可以分别独立控制运动方向和推力, 且互不干扰; 高级机型还可以数控编程压边力自动变化, 配合拉深位移传感器让压边力随着拉伸冲模的前进而变化在一个安全的区域。</p>	<p>压边载荷动态平衡装置</p> <p>压边载荷动态平衡对于对称的拉伸件有很大帮助, 可以提供材料的各项异性, 防止物料的不均匀流动, 提高产品的质量和成形稳定性</p>
	<p>变频启动技术</p> <p>提高液压系统启动和停止稳定性, 环保节能, 延长系统寿命</p>
	<p>数控编程拉伸</p> <p>高级机型可以编程压边力变化率, 设置拉深位移 X 轴与压边力 Y 轴的拉伸位移曲线</p>

DHP 数控双液压板材拉伸机技术特性

DHP 数控双液压板材拉深机应用领域:

- 电池行业 (方向电池、圆形电池灯)
- 包装行业 (易拉罐、酒瓶盖、罐头、糖果盒等)
- 马达行业 (直流电机、雨刷电机等)
- 五金制品 (水瓶、水杯等)

技术选型表:

属性	机型	DHP280	DHP600	DHP1000	DHP1200
基本属性	拉伸力	电液 300KN	电液 600KN	电液 1000KN	电液 1500KN
	压边力	电液 180KN	电液 450KN	电液 700KN	电液 1200KN
	电压	AC380V	AC380V	AC380V	AC380V
	最大样板宽度	240mm	240mm	500mm	500mm
	监控方式	触摸屏	触摸屏	触摸屏	触摸屏
	最大拉伸位移	200mm	300mm	500mm	800mm
	位移精度	0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm
	压边力变化	手动	编程可控	编程可控	编程可控