

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 汽车与车辆 >> 汽车前轴精密辊锻-整体模锻生产线成套设备

请输入查询关键词

科技频道

搜索

汽车前轴精密辊锻-整体模锻生产线成套设备

关键词: **辊锻 精密锻造 精密模锻 前桥 自动生产线**

所属年份: 2000

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式: 新装备

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 北京机电研究所

成果摘要:

性能: 该生产线具有年产10万件的生产能力, 锻造生产重量为100kg以内的前轴, 生产节拍2-5min / 件, 锻件成品一次交验合格率超过90%, 综合良品率达99%。前轴4道次整体精密成形辊锻, 关键是前轴精辊和精制坯的复合孔型设计方法, 将前轴大部分成形到成品尺寸, 其余部分为模锻提供精制坯。前轴整体成形辊锻采用机器人操作, 送料准确、速度快, 4道次辊锻在1分钟内完成, 确保变形过程稳定, 辊锻件形状、尺寸精度、平直度高。该生产线工艺流程及主要设备为: 中频感应加热(750kW中频炉)-4道次整体精辊(ϕ 1000自动辊锻机组)-整体弯曲、模锻(25000kN摩擦压力机或高能螺旋压力机)-整体切边(10000kN摩擦压力机)-整机校正(16000kN摩擦压力机)-整机校正(16000kN摩擦压力机)-调质处理(调质生产线)-校正(1000kN液压机)-喷丸处理-检测。应用: 该设备工艺路线短, 全线机械化、自动化操作, 所有工序在一火内完成: 精辊-整体模锻前轴疲劳寿命高于常规锻件50%以上, 材料利用率超过80%, 产品质量达到精密级锻件标准, 适用于批量生产汽车锻件的企业。

成果完成人:

[完整信息](#)

行业

计算机

新型系

预防人

车用LP

道路交

提高9.(

汽车(汽

改善液

车用柴

汽车测

成果

推荐成果

- [WGQY20型飞机牵引车](#) 04-23
- [多用喷气吹除车](#) 04-23
- [机场跑道摩擦系数试车](#) 04-23
- [航空器除冰/客梯两用车](#) 04-23
- [国产机场地勤专用新型空调车](#) 04-23