MP-1600 热模锻压力机精锻齿轮自动化锻造生产线技术方案

一、生产线整体工艺方案：

依据精锻齿轮生产特点，推举 MP1600 热模锻压力机生产线，主要包含 MP-1600 热模锻压力机、自动送料装置〔步进梁〕、YKT-630 热模锻压力机、传送带等。用于精锻齿轮锻件的多工位自动化锻造生产，承受四工位温热精锻加冷精整的方式，热锻频率为每分钟 8-10 次，工艺技术方案如下：

1、周密下料后的棒料成箱用叉车放入中频感应加热炉的料箱翻斗内，传送至步进式自动上料机，自动地把坯料输送到出料输送链上，进入夹辊轮进料系统，棒料以连续均匀的预定速度通过加热感应线圈加热至设定温度；通过温度分选机构，不合格棒料排解，合格棒料通过快速出料机构送入红件输送带。

2、红件输送带将棒料送入自动输送装置始端的翻转料槽，使棒料直立，便于输送装置的夹爪夹持。

3、自动输送装置〔机械手〕安装在 MP 热模锻压力机两侧，负责锻件的自动传送工作。

4、MP 热模锻压力机具有四个锻造工位：镦粗、预锻、终锻、切边。

5、模具和模架安装在热模锻压力机上，通过自动喷雾装置进展润滑和冷却。

6、锻造完成后，锻件通过输送带传送至指定料框。

7、半轴齿轮：

目前锻造工艺，Ø55X90，1.67kg ，

压力机上工步为：镦粗—预锻—终锻—切边。

8、行星齿轮：

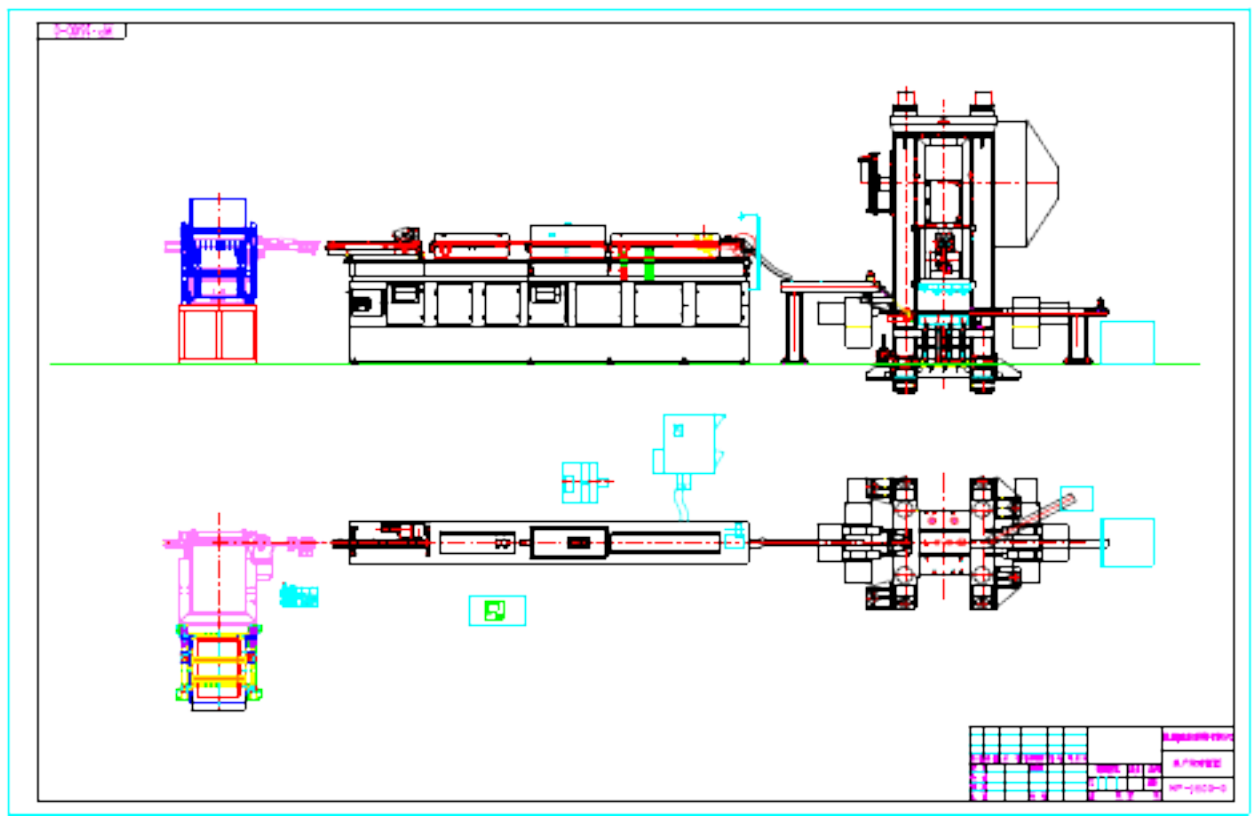
目前锻造工艺，Ø35X64，0.48kg ，

压力机上工步为：镦粗—预锻—终锻—切边。

9、锻件冷却后进展喷砂清理去除氧化皮，外表上油后在 YKT-630 热模锻压力机上进展冷精整到达需要锻件精度。〔下料、喷砂清理、上油设备和装置不含在以上方案中〕

以上工艺为理论计算，实际生产过程会稍有变化，依据生产状况可以进展完善和调整。

生产线外形布置图如下：



二、MP-1600 热模锻压力机和 YKT-630 冷挤压机：

H
以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
https://d.book118.com/955211130241011240

H