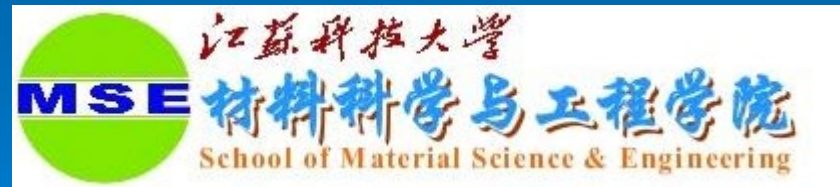


液压机操练习作

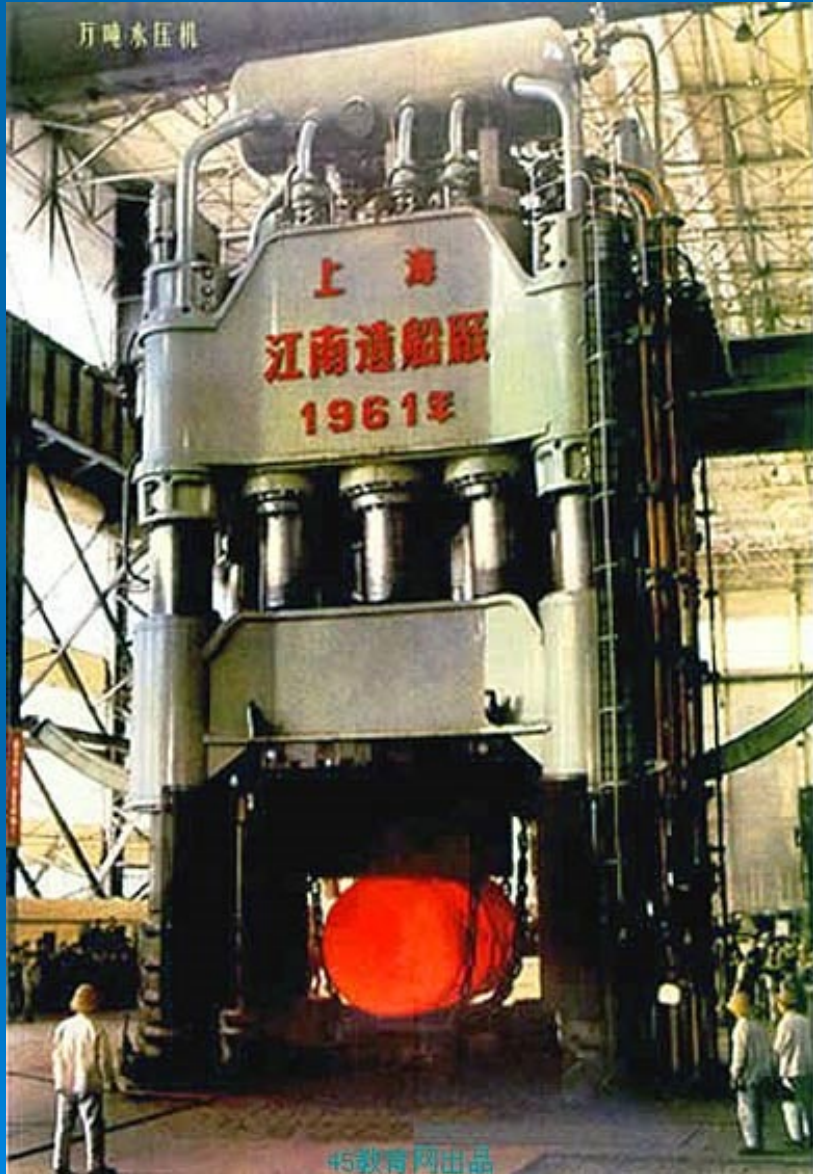


液压机操练习作

液压机是成形生产中应用最广泛的设备之一，有上百年的发展历史，并发展迅速。

液压机包括水压机和油压机两类。大型的液压机通常为水压机。液压机提供巨大的成形工艺力。

液压机的适用性很广，可以用于多种工艺成形：挤压成形，锻造成形，粉末冶金，塑料及橡胶制品，板材压制等等。



一、实验目的

1. 了解液压机的规格、主要技术参数及其作用。
2. 了解液压机的结构；掌握液压机的操作。
3. 熟悉在液压机上如何进行模具的安装与调试，及加工成形特点。

二、实验内容

1. 液压机的主要技术参数检验。

液压机的主要技术参数反映了一台液压机的工艺能力，所能加工零件的尺寸范围，以及有关生产率指标等。所以，它是选择液压机完成一定工序的可能性和安装、修理液压机的依据。

2. 在液压机上进行模具的安装与调试。

只有实际操作一付模具的安装与调试，才能真正理解液压机主要技术参数的意义，以便在模具设计中自觉使用这些技术参数，才能真正理解液压机的成形特性及适用范围。

三、实验条件

1. 设备：液压机（YA32-315F）

2. 模具一套

四、实验步骤

1. 液压机主要结构及技术参数介绍

(1) 首先要明确液压机主要参数。

包括：标称压力(3150)、最大净空距(1250)、最大行程(800)、工作台尺寸(1260×1200)、活动横梁运动速度(包括空程向下120、工作速度6~12、回程速度60)。

(2) 详细介绍液压机的工作部件和液压部件。

(3) 液压机运行操作演示。

2. 液压机上模具安装与调试

- ✓ 清理工作台面，把合模状态的模具搬上工作台正中。注意：模具闭合高度是否合适。
- ✓ 如有顶出机构，则考虑是否需要先安装调试顶出机构。
- ✓ 手动调节活动横梁逐渐下降逼近模具，时刻注意活动横梁下降速度，避免速度过快导致模具碰伤。活动横梁尽可能贴近上模后，适当调节上下模配合间隙，然后用压板螺钉将上下模分别固定好。

- ✓ 开机试压，检查上下模具配合间隙，检查顶出机构是否正常工作；调整上模的工作位置以及顶出高度。
- ✓ 注意事项：装模前，可空程运行活动横梁，以检查设备润滑及工作情况。

五、实验报告

- 给出液压机各主要参数作用以及对成形性能的影响？
- 液压机的成形特点？