



THF系列

内高压成形液压机

# THF系列 内高压成形液压机

## ◆ 工艺简介

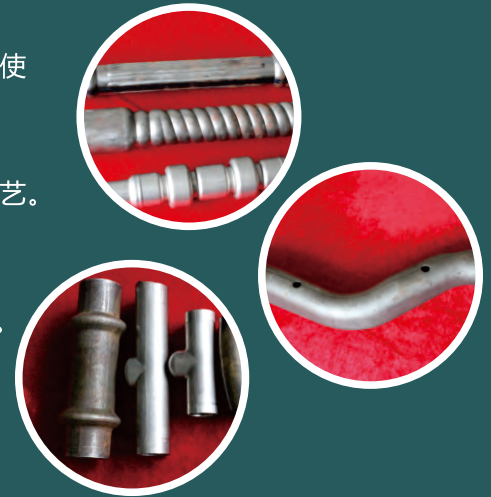
内高压成形是通过向管坯内部加压和轴向加力补料把管坯压入到模具型腔使其成形的一种先得的轻量化成形技术。

## ◆ 用途

主要用于航空、航天、汽车零部件、五金等行业的异形复杂管件的成形工艺。

## ◆ 特点

- ☆减轻质量、节约材料。
- ☆减少零件和模具的数量，降低模具费用。内高压件通常公需要一套模具。
- ☆可减少后续机械加工和组装焊接量。
- ☆提高强度与刚度，尤其抗疲劳强度。
- ☆变合模力设计，成形零件壁厚均匀，减薄少。



## THF系列内高压液压机规格型号及主要技术参数:

序号	项 目	单位	THF-800	THF-1000	THF-1200	
1	锁模缸公称力	kN	8000	10000	12000	
2	锁模缸最大工作压力	Mpa	25	25	25	
3	锁模缸最大行程	mm	500	500	500	
4	侧推缸最大公称力	kN	1000	1500	1500	
5	侧推缸液体最大工作压力	Mpa	25	25	25	
6	侧推缸最大行程	mm	200	250	250	
7	侧推缸速度	前进	mm/s	11	6.5	6.5
		后退	mm/s	50	33	33
8	增压缸最大输出压力	Mpa	250	250	250	
9	增压缸容积	L	2.2	2.2	2.2	
10	增压缸行程	mm	400	400	400	
11	侧推缸推头之间最大距离	mm	1130	1200	1710	
12	侧推缸推头之间最小距离	mm	400	400	400	
13	增压缸速度	前进	mm/s	24	24	24
		后退	mm/s	26	26	26
14	活动横梁到工作台距离	最大	mm	1100	900	950
		最小	mm	600	400	450
		空载下行	mm/s	200	200	180
15	活动横梁升降速度	加压	mm/s	6	5	3
		回程	mm/s	205	140	140
16	工作台尺寸	左右	mm	1925	1500	1600
		前后	mm	500	1400	1600
17	充液系统流量	L/min	36	40	40	
18	总功率	kW	56	60	60	

\*以上所列技术参数若有更改恕不另行通知，客户如有特别技术参数要求，可特别订造。