

主要生产设备展示

湖南德鑫公司建成一条年产2万吨的“先进、节能、环保、单元自动化”的汽车板簧生产线：

板簧下料，从上件，到下料、冲孔、下件堆码，实现了全自动化生产；
短锥轧制，采用中频炉加热，镶块式短锥轧机轧制；端部其他热加工，采用三工位液压机同步完成；

变截面板簧轧制，采用天然气加热，全自动伺服轧机轧制，机器人自动上件端部热加工，从上件到下件堆码，实现了全自动生产；

卷包耳，采用天然气加热，液压自动卷耳机卷制，“耳孔圆度”精度高，“垂直平行度”精度高；

热处理，采用机器人自动上件，蓄热式步进淬火炉天然气加热，机器人自动上件淬火，控制精度高，热处理质量好；

应力喷丸，自动应力加载，通过“高速弹丸流”打击工件受拉表面，使工件受拉表面产生残余压应力，改善工件表面质量，从而提高板簧的疲劳寿命；

总成装配，流水作业，生产效率高，总成通过预压，各片受拉面产生一定的残余压应力，弧高稳定，疲劳寿命长；

电泳生产线，从上件，到输送、前处理、电泳、烘干、下件，全过程自动化，涂层质量好，生产效率高。



下料冲孔自动线 设备



短锥及端部加工（中频加热）设备



全自动长锥轧制线 设备



卷包耳 设备



热处理机器人上件/上夹自动线 设备



应力喷丸 设备↑



自由喷丸 设备↑



9 工位总成装配线 设备



电泳自动线 设备