

## VỀ VIỆC SO SÁNH VỚI MÁY ÉP DẬP CỦA CÔNG TY KHÁC

### VỀ MÁY DẬP NSC

Máy dập của công ty chúng tôi có thể ép dập ở trạng thái phụ tải 100% công suất hiển thị thông thường. Theo công ty A, máy dập của công ty khác đã được báo cáo rằng chỉ có thể chịu tải tối đa 80%.

### Ví dụ

	Năng lực danh nghĩa	Năng lực chịu tải %	Năng lực sử dụng thực tế
Máy ép dập NSC	2800TON	100%	2800TON
Máy ép dập của công ty khác	3000TON	80%	2400TON
Máy ép dập của công ty khác	2500TON	80%	2000TON
Máy ép dập NSC	1600TON	100%	1600TON
Máy ép dập của công ty khác	1600TON	80%	1280TON

Máy ép dập NSC 1600 tấn sử dụng khung và trục lệch tâm của 2000 tấn nên có năng lực chịu tải tối đa là 2000 tấn.

Máy ép dập của công ty khác là 80% tương đương 1280 tấn, năng lực chịu tải của máy dập NSC 1600 tấn so với máy dập của công ty khác sẽ gấp 1.56 lần.

Có thể nói rằng đây là máy ép dập tối ưu để nâng cao tỷ lệ sử dụng vật liệu và ép dập vật mỏng.

### VỀ LƯỢNG KHÍ TIÊU THỤ.

Máy ép dập NSC có thể vận hành với lượng khí tiêu thụ chỉ bằng 70% so với máy ép dập 2000 tấn của công ty khác. 30% này sẽ giúp tiết kiệm tiền điện, nếu máy hoạt động hàng ngày thì sẽ có thể tiết kiệm được chi phí rất lớn, góp phần cả vào việc giảm thiểu khí CO2.

Ví dụ rèn thanh truyền (sản phẩm giống nhau)

Máy ép dập 2500 tấn của  
công ty khác

Tuổi thọ khuôn

4000 shot

Kết luận rằng không  
thể sản xuất hàng  
loạt

Máy ép dập NSC 2000 tấn

Tuổi thọ khuôn

15000 shot

Sản xuất hàng loạt

Máy ép dập NSC 2000 tấn giúp kéo dài tuổi thọ khuôn gấp  $15000/4000=3.75$  lần. Điều này là nhờ độ giãn tổng thể của máy ép dập khác nhau.

Trường hợp độ giãn dài tổng thể của máy ép dập 1600 tấn

Máy ép dập NSC

1.63mm

Công ty S

2.24mm

Công ty K

2.69mm

Nếu giả định chênh lệch độ giãn dài là thời gian tiếp xúc khuôn thì

Trường hợp công ty S:  $2.24/1.63 = 1.374$  lần

Trường hợp công ty K:  $2.69/1.63 = 1.650$  lần

Điều này đã tạo nên sự khác biệt trong trường hợp dập thanh truyền, ở máy ép dập 2500 tấn của công ty khác chỉ đạt 4000 shot, máy ép dập NSC 2000 tấn đạt 15000 shot.

Từ những điều này góp phần cắt giảm chi phí khuôn.

Rất mong nhận được sự quan tâm.

## Máy dập tốc độ cao gọn nhẹ, đơn giản, độ chính xác cao

Công ty cổ phần NSC

### 1. Máy dập gọn nhẹ

Máy dập gọn nhẹ có thể giảm thiểu chi phí đóng gói, chi phí vận chuyển, chi phí máy hạng nặng để lắp đặt máy. Khi thao tác cũng có thể giảm chi phí tiêu thụ không khí, chi phí điện năng, chi phí thiết bị phụ trợ, thời gian vận chuyển phối.

### 2. Về bộ khuôn

Bộ khuôn cũng gọn nhẹ nên không cần xe thay khuôn cỡ lớn, hay thiết bị lật khuôn.

Việc thay khuôn trên không phải tháo bộ khuôn mà vẫn có thể thay khuôn nhanh chóng bằng thiết bị thay khuôn trên dưới kiểu tay đòn ở bên trong máy ép dập.

### 3. Về chi phí phái cử SV (người giám sát)

Nhờ đóng gói vận chuyển mà không phải tháo rời khung nên có thể lắp đặt nhanh chóng.

Nhờ đơn giản hóa thiết bị phụ trợ nên có thể rút ngắn thời gian thi công lắp ráp, lắp đặt ở hiện trường nhà xưởng.

### 4. Về chi phí xây móng máy, thiết bị chống rung.

Vì máy ép dập gọn nhẹ nên ít chiếm diện tích trong nhà xưởng.

Có thể giảm thiểu chi phí thiết bị liên quan như chi phí xây dựng móng máy, thiết bị chống rung.

### 5. Công cụ giảm giá khi sản xuất hàng loạt

#### 5.1 Giảm thiểu vật liệu đưa vào sản xuất khi sản xuất hàng loạt.

Sử dụng khung cấu tạo liền khối bằng thép đúc.

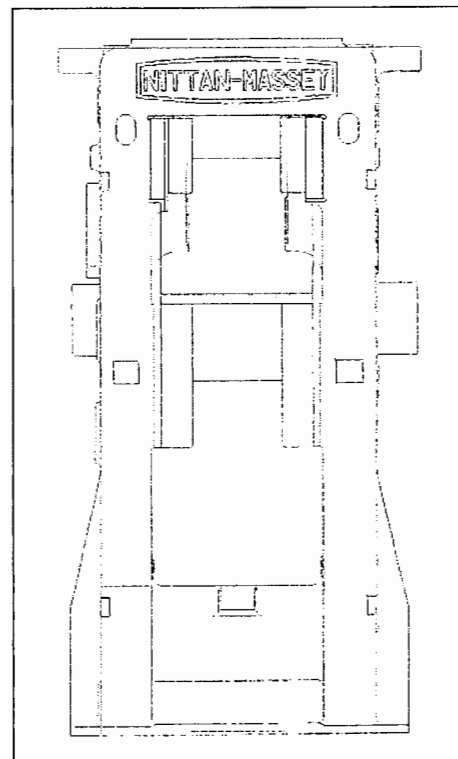
Không có gờ ở thép đúc, không có mắt nổi nên hoàn toàn ổn.

Độ bền rất cao, độ giãn tổng thể của máy rất ít.

Trọng tải được truyền tới phối một cách hiệu quả nên sẽ hỗ trợ phương án làm nhỏ đường kính vật liệu đưa vào.

Trở thành công cụ quan trọng để lập phương án giảm trọng lượng nguyên liệu đưa vào sản xuất.

Khung cấu tạo liền khối bằng thép đúc khi rèn sẽ không có mắt cắt trong dòng ứng lực phát sinh, thành phần chính sẽ chịu tải một cách cân bằng.



#### 5.2 Dập chính xác, giảm thiểu gia công

Tải trọng lệch tâm mạnh và độ giãn của khung máy ít nên khi sản xuất hàng loạt sản phẩm ép dập mỏng như piston ly hợp chẳng hạn, có thể giữ được độ bằng phẳng. Có thể thay đổi tiêu chuẩn mong muốn so với dung sai sản phẩm.

Có thể sử dụng làm công

cụ cắt giảm lượng dư gia công ở công đoạn tiếp theo.

Việc chế tạo chính xác khi ép dập rất quan trọng giúp giảm thiểu tổng chi phí.

### 5.3 Biến đổi nhiệt độ dập và điều chỉnh chiều cao khuôn.

Trường hợp dập nóng, nếu nhiệt độ của phôi giảm thì cản trở biến dạng sẽ lớn lên.

Khung máy phần tải trọng tăng lên sẽ bị giãn, chiều dày sản phẩm và trọng lượng sản phẩm sẽ bị thay đổi.

Nếu khung không đủ độ bền thì sẽ cần phải điều chỉnh chiều cao cho phù hợp với phạm vi trọng lượng của sản phẩm.

Nếu khung đủ độ bền thì có thể chịu được sự biến đổi nhiệt độ, hạn chế biến động của chiều dày sản phẩm, nên không cần điều chỉnh chiều cao khuôn thường xuyên.

Do đây là cấu tạo chống chịu tốt đối với tải trọng lệch tâm nên có thể hạn chế biến động của độ chính xác kích thước chiều dày 2 đầu khi dập khuôn nhiều ngân.

### 5.4 Tuổi thọ khuôn

Trường hợp dập bằng khung có độ bền,

Có thể hạn chế tình trạng búa, tấm đệm bị võng, giảm thiểu việc ứng lực bề gãy bộ khuôn, khuôn.

Do độ giãn của khung ít nên giảm bớt tình trạng chùng khuôn (điều chỉnh chiều cao khuôn để khuôn trên và khuôn dưới giao nhau).

Ngoài ra, nếu tránh được tình trạng chùng khuôn thì có thể giảm được thời gian tiếp xúc với khuôn của phôi.

Hạn chế được tình trạng nhiệt độ khuôn tăng cao, nhiệt độ phôi giảm.

Nhờ những điều nêu trên, chắc chắn kéo dài được tuổi thọ khuôn khi dập chính xác.

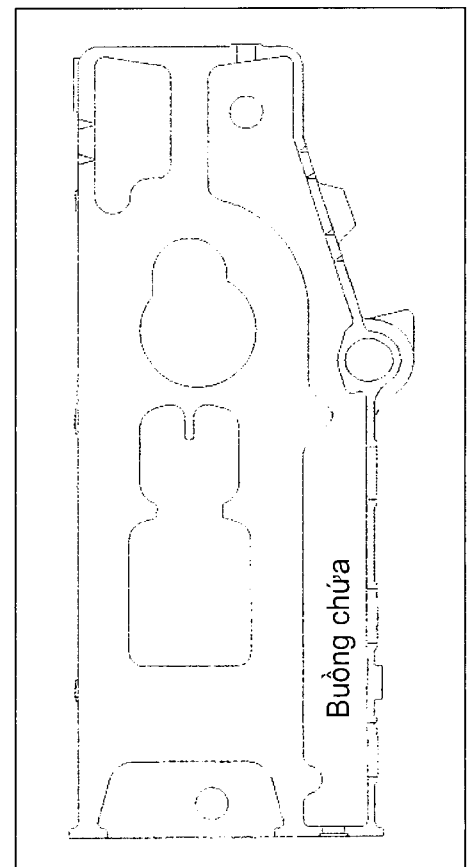
## 6. Hệ thống sử dụng hiệu quả không khí.

### 6.1 Khung bên trong buồng chứa không khí.

Buồng chứa không khí được đặt ở mặt sau. Có thể rút ngắn việc cung cấp khí tới ly hợp, phanh.

Giúp tránh tổn thất không khí không cần thiết, đồng thời làm cho dung tích của máy dập trở nên gọn nhẹ.

Nhờ tiết kiệm diện tích, có thể bố trí nhà xưởng trở nên đơn giản, giảm thiểu chi phí thiết bị ngoại vi (đất, móng, nhà xưởng).



### 6.2 Thiết bị cân bằng động

Thiết bị có cấu tạo tăng áp lực bên trong xi lanh cân bằng một cách tự động khi búa tiến tới gần điểm chết dưới. Đây là cấu tạo nhắc búa lên nếu quá điểm chết dưới.

Với cấu tạo này, sẽ giảm đâm va khi tác động lực để dập đối với mặt trước của phần ổ trục của thanh truyền và búa. Ngoài ra, đảm bảo trạng thái búa, ổ trục thanh truyền luôn tiếp xúc.

Nhờ đặc điểm trên, giúp giảm thiểu tổn thất năng lượng khi dập, tăng lực tạo hình dập.