

章丘协进机械批量生产 榨圈生产厂家 恩施榨圈

产品名称	章丘协进机械批量生产 榨圈生产厂家 恩施榨圈
公司名称	济南市协进机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西
联系电话	13573104588

产品详情

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。优势产品有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

章丘协进机械有限公司是一家生产型主体企业。公司主营铸造加工各类产品，其中烘干机大齿轮为公司主导产品。凭借先进的生产设备及专业的经营管理模式，公司产品以高品质、高价值于全国;天津;上海;重庆;山东;江苏;四川;河北;山西;安徽;广东;辽宁;湖北;江西;福建，深受矿山，船舶等行业的欢迎。

1、质量有保障，只要是人为因素导致的，我们的产品零件都是包换的，公司免费付运费更换。2、订货方式。建议大家先打电话具体沟通之后双方的意见咱们再做下单计划。3、付款方式。付款方式多样，现金或者是转账都是可以的，如果只付定金的话需要付够来回运费就可以发货，全国范围内给大家配送。4、发货时间：我们双方协商之后达成协议，可以保障发货时间，让您买的放心等的安心，产品送到您的收货地点。供应各种球磨机齿圈.衬板.钢球，烘干机大小齿轮.托轮，破碎机锤头.衬板等配件，来图加工。

章丘协进机械有限公司本着专业执着，精益求精的精神，践行“质量是企业信誉的基石”的指导方针。从产品品质着手生产制造烘干机大齿轮，以客户的需求为生产的源动力，烘干机大齿轮有着良好的用户评价。坚持以“质量取胜”的生产原则，力求为想购买烘干机大齿轮的客户群众提供满意、放心的产品。

章丘协进机械有限公司产品质量可靠，价格公道，每一个出库的烘干机大齿轮都要经过严格质量检测，达到质量标准才可以出厂。高标准，精细化，零缺陷，是企业对职工的基本要求。当矿山，船舶等行业与我公司签订订单后，您需要注意我司的付款方式为在线支付;现金支付;银行转账，临时有变动的情况下，我们会及时与您取得联系。

章丘协进机械有限公司是自主从事烘干机大齿轮的研发、设计、生产及销售的生产型企业，致力于为市场提供烘干机大齿轮的多方位服务。公司专门引进了先进的流水线生产装配和先进技术的检验检测设备，引入了行业专业的技术和管理人才。在多年的铸造加工领域实践中，积累了丰富的实际操作经。我们

公司的地址在凤凰岭街道办事处王家黑墩村，欢迎广大矿山，船舶等行业前来参观指导。

欢迎电话联系我们的

章丘协进机械有限公司是一家生产型主体企业。公司主营铸造加工各类产品，其中烘干机大齿轮为公司主导产品。凭借先进的生产设备及专业的经营管理模式，公司产品以高品质、高价值于全国;天津;上海;重庆;山东;江苏;四川;河北;山西;安徽;广东;辽宁;湖北;江西;福建，深受矿山，船舶等行业的欢迎。

1、质量有保障，榨圈厂家，只要是非人为因素导致的，我们的产品零件都是包换的，公司免费付运费更换。2、订货方式。建议大家先打电话具体沟通之后双方的意见咱们再做下单计划。3、付款方式。付款方式多样，现金或者是转账都是可以的，如果只付定金的话需要付够来回运费就可以发货，全国范围内给大家配送。4、发货时间：我们双方协商之后达成协议，可以保障发货时间，让您买的放心等的安心，产品送到您的收货地点。供应各种球磨机齿圈.衬板.钢球，烘干机大小齿轮.托轮，破碎机锤头.衬板等配件，来图加工。

章丘协进机械有限公司本着专业执着，精益求精的精神，践行“质量是企业信誉的基石”的指导方针。从产品品质着手生产制造烘干机大齿轮，以客户的需求为生产的源动力，烘干机大齿轮有着良好的用户评价。坚持以“质量取胜”的生产原则，力求为想购买烘干机大齿轮的客户群众提供满意、放心的产品。

章丘协进机械有限公司产品质量可靠，价格公道，每一个出库的烘干机大齿轮都要经过严格质量检测，达到质量标准才可以出厂。高标准，精细化，零缺陷，是企业对职工的基本要求。当矿山，船舶等行业与我公司签订订单后，您需要注意我司的付款方式为在线支付;现金支付;银行转账，临时有变动的情况下，我们会及时与您取得联系。

章丘协进机械有限公司是自主从事烘干机大齿轮的研发、设计、生产及销售的生产型企业，致力于为市场提供烘干机大齿轮的多方位服务。公司专门引进了先进的流水线生产装配和先进技术的检验检测设备，引入了行业专业的技术和管理人才。在多年的铸造加工领域实践中，积累了丰富的实际操作经。我们公司的地址在凤凰岭街道办事处王家黑墩村，欢迎广大矿山，船舶等行业前来参观指导。

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。优势产品有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

拉杆4、螺母5和圆环6共同组成。所述台基I为竖置的管套构件，它以底部台肩定位安装在配套的插床工作台上。台基I的上端外壁为多台肩结构，位于底层的台肩定位安装环座2，环座2用于定位安装工件7。在前述台肩之上的一节台肩外圆与工件7内孔间隙配合，位于中间的台肩是一节上细下粗其锥度为1:0.97的锥轴，本实施例锥轴段小直径与工件7一边内壁之间间隔5₁，上一节台肩是用于配装螺母5的外螺纹轴段。如图2所示的圆环6用4的弹簧钢丝绕制成单圈圆形开口环，为了便于圆环6径向弹性变形，本实施例中的圆环6整体淬硬至HRC=40?45，并且留5mm的开口。待工件7在环座2上定位安装后，恩施榨圈，再将圆环6套装到台基I上端的锥轴与工件7内壁之间，向右旋动螺母5，迫使圆环6沿台基I的锥轴下移，直至圆环6外圆周径向顶靠工件7内壁为止。反之，向左旋动螺母5可取消对圆环6的限制，便于卸掉已完成加工的工件7。本实用新型利用圆环6沿台基I的锥轴段轴向移动产生均等径向变形来支撑工件7内壁，此种结构既均分了工件7与环座2的配合间隙，又增加了工件7在定位安装位置上的刚性，由此显著提升工件7抗变形能力，从而提高插齿效率和质量。所述拉杆4为螺杆状构件，通过它引入配套牵引装置的动力来压紧工件7。为了便于连接，拉杆4朝上的头部设有外六角形的台肩，在外六角形台肩之下设有联体的圆盘状底垫。拉杆4从台基I底端露出一段设有外螺纹，该外螺纹段用于连接配套的牵引装置。

插齿之前，先将开口垫3置于拉杆4的底垫之下，由下行的拉杆4带动开口垫3施压工件7。本实施例的开口垫3为盘状，以敞口的一端朝下压住工件7。为了避免不必要的插削加工，开口垫3的外径比工件7的齿根圆小一些，榨圈定制，以免开口垫3被无故切削。本实施例中开口垫3的外径比工件7的齿根圆小2mm。另外，便于快装快卸工件7，拉杆4头部的圆盘状底垫外径比工件7内孔直径小0.5mm。插齿加工完毕，升高拉杆4即可从侧面抽掉开口垫3，然后取走已完工的工件7，换装待加工的工件7。

[0017]本实用新型轴向定位和径向支撑一体化结构简单，实际应用时装卸工件7很方便，定位准确，抗变形能力强，插削加工质量稳定，特别适合用于薄壁的外齿圈插齿加工。

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。优势产品有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

表面抛光是对于石英、硅、玻璃、陶瓷等材料片的表面加工，使其达到一定的厚度、光洁度和平面度的方法。抛光盘是常见的表面加工设备，抛光盘的抛光平面的平面度将直接影响表面及其它加工指标的精度和质量。为了保证抛光盘平面的平面度，国内外均采用抛光修正轮的方式进行抛光修正。其具体方式是，在抛光盘的外围设置与之不相接触的内齿圈，抛光盘中心孔位置设置与之不相接触的太阳轮，太阳轮带有外齿，在内齿圈与太阳轮之间啮合3-4个修正轮。由于抛光盘面贴有抛光膜（阻尼布），抛光膜表面为毛茸状的，在抛光过程中，榨圈生产厂家，抛光粉液就会渐渐把抛光膜上的毛孔堵塞，造成抛光效果差，出现抛不亮等异常。对于抛光盘面的清洗，现有技术是采用人工用刷衣服的刷子，对抛光膜进行刷洗，缺点是：1、清洗不彻底，2、力度不均匀，造成抛光膜的损坏。

一种光学零件抛光用盘面清洗夹具，夹具主体为外周布有轮齿的盘状结构，在主体的壁面上开设有轴孔，修盘游轮的轴孔与轮齿之间的壁面上开设有圆孔，圆孔内安装有清洁件。清洁件为由直径0.25mm的细毛加工成的球状清洁件。轴孔开设在夹具主体的中心。圆孔从轮齿开始向圆心设置为3层，每一层都等距均匀的分布在壁面上，每层的圆孔的圆心到夹具主体中心的距离相等。在所述的圆孔与轴孔之间均匀分布有4个壁孔。所述的轮齿的齿根高2.5mm，尺顶高2mm。所述光学零件抛光用盘面清洗夹具的厚度为6.0mm。所述光学零件抛光用盘面清洗夹具采用环氧树脂板。当本装置工作时在抛光机台磨盘上均匀放置4个本实用新型装置，启动机器转动，清洁液通过壁孔均匀渗入抛光机台磨盘，注入清水，启动机器运转，实现抛光盘面的清洗。故凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围。

章丘协进机械批量生产(图)-榨圈生产厂家-恩施榨圈由济南市协进机械配件有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济南市协进机械配件有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!