

印刷机械钢辊加工 钢辊加工 青岛博宏盛

产品名称	印刷机械钢辊加工 钢辊加工 青岛博宏盛
公司名称	青岛博宏盛机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市城阳区惜福镇北部工业园
联系电话	15066261977 15066261977

产品详情

热轧齿轮 工作原理与冷轧相同，但热轧是在工件加热到1000 以上的热塑状态下进行的。热轧齿轮包括预热、轧制和整理等工序，单件生产时间平均不到1分钟，精度可达8~9级，一般不再精加工就可直接采用。对齿轮精度要求较高时，可在热轧时预留0.2毫米加工余量，然后用剃齿机或蜗杆砂轮磨齿机精切齿形。对于精度要求较高的齿轮，印刷机械钢辊加工，可在模锻时预留0.5毫米加工余量，钢辊加工配套，以便后用机床精切齿形。

双砂轮架外圆磨床和多砂轮外圆磨床，它们可同时磨削两个或多个轴颈，印刷机钢辊加工，适用于大批量生产。主机由床身，车头，车尾，磨头，钢辊加工，传动吸尘装置等部件构成。车头，磨头可转角度、用于修磨顶针及皮辊倒角用专用夹具，动平衡架，皮辊检测器三部件由客户订购。外圆磨床主要用于成批轴类零件的端面、外圆及圆锥面的精密磨削，是汽车发动机等行业的主要设备。在上述各种齿轮中，以盘形齿轮应用广。盘形齿轮的内孔多为精度较高的圆柱孔和花键孔。其轮缘具有一个或几个齿圈。单齿圈齿轮的结构工艺性好，可采用任何一种齿形加工方法加工轮齿双联或三联等多齿圈齿轮。当其轮缘间的轴向距离较小时，小齿圈齿形的加工方法的选择就受到限制通常只能选用插齿。如果小齿圈精度要求高需要精滚或磨齿加工而轴向距离在设计上又不允许加大时可将此多齿圈齿轮做成单齿圈齿轮的组合结构以改善加工的工艺性。印刷机械钢辊加工-钢辊加工-青岛博宏盛(查看)由青岛博宏盛机械有限公司提供。青岛博宏盛机械有限公司是一家从事“金属热处理,产品成品,产品零部件,机床部件机械加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“松华”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使博宏盛机械在工业制品中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！