

# 齿轮加工高精度夹具 百分百夹具 苏州高精度夹具

产品名称	齿轮加工高精度夹具 百分百夹具 苏州高精度夹具
公司名称	百分百夹具机械设备（广州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市天河区广棠西路22号三楼
联系电话	13922328510 13922328510

## 产品详情

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

为了有效地提高工业生产、制造及相关工作效率，确保零部件加工制造质量达标，能够满足各系统、机械设备等应用需要，把人力从繁重的生产制造中解放出来，苏州高精度夹具，在总结以往工作经验的基础上，运用现代化技术，设计加工夹具，使工业生产、制造效率得到有效提高。

1)设计背景。要想设计出一套合适的轴类齿轮插齿机，必须明确设计背景，找准设计要点，看清设计方向，制定设计方案，计算设计参数，以提高生产效率、产品质量为出发点，整合设计资源，落实轴类齿轮插齿机加工夹具设计目标。

2)设计定位。根据定位位置制定加工路线，自动定心高精度夹具，因此设计人员的定位必须准确、合理，否则会造成加工工艺路线、加工工序不合理等问题，无法保证零件加工质量符合标准，例如某厂为提高加工精度，用宽8槽、32孔、44端面进行定位，并决定采用心轴、圆垫圈、六角螺母、快换垫圈等元件组装而成的螺旋加强机构，确保轴类齿轮插齿加工夹具设计科学合理。

3)定位元件的设计。作为一家工厂的定位基准，对宽8槽、32孔、44端面进行定位时，需要从以下三个方面来设计定位元件：一是从X、Y、Z轴三个维度出发，自由调整端面，确定设计基点；第二，从X、Y轴开始，自由调节孔与心轴的配合度；第三，从Z轴方面开始，设计键与宽8槽的自由度，完全限制工件6个自由度，实现完全设计定位目标。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！高精度夹具

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

当前对夹具的智能化要求还远远不够。当前夹具研究开发面向智能工装，即将夹具从液、气、朝向机电一体的夹紧力控制与补偿，动态监控，实时反馈更多的数据给机床，以实现加工过程中的自适应调整，从而向智能夹具工装迈进。

由于其高质量的产品在中国同行中广受好评，其液压刀柄和卡盘产品已被客户广泛认知，齿轮加工高精度夹具，但国内客户对其专用夹具及自动化领域的一些新产品仍未为国内客户所了解。而在自动化领域，我们更是推陈出新，涉足高端模块化机器人和功能部件领域，为中国的科研机构提供产品和研发的技术支持。

将来的市场不是产品的竞争，而是服务的竞争。从产品制造到系统解决方案的转变，通过提供精确的夹持解决方案，致力于将扩大和提高自动化水平纳入以服务为导向的技术解决方案。与客户一起，在产品由低端走向高端，车床用高精度夹具，在由量到质的转变中，提升国内的工艺装备制造能力，是企业发展追求的永恒主题。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！高精度夹具

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

对于上述两种影响，通常采用下列方法：

- 1)合理分配冷加工尺寸公差，适当提高内花键的加工精度，以富余的尺寸和形状精度对其进行补偿。
- 2)采用循环保温、冰冷等去应力方法，尽可能消除机械加工中产生的残余应力。
- 3)热处理过程中严格控制升温速度，采用低渗碳和淬火加热温度，以减少热处理过程产生的热应力；在不影响渗碳质量的前提下，将齿轮表面碳浓度和渗碳层深度控制在下限范围内。
- 4)采用特殊夹具，提高齿轮刚性，降低热处理变形程度。

在第二批产品加工到插花键工序时，操作人员提出了花键插刀异常崩边的问题——第一批可连续加工15个零件的插刀，当加工只有4个零件时，前刀面磨损和崩刃现象出现。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！高精度夹具

齿轮加工高精度夹具-百分百夹具(在线咨询)-苏州高精度夹具由百分百夹具机械设备（广州）有限公司提供。“液胀夹具,静压膨胀夹具,液胀芯轴,液压联轴器”选择百分百夹具机械设备（广州）有限公司，公司位于：广州市天河区广棠西路22号三楼，多年来，百分百夹具坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。百分百夹具期待成为您的长期合作伙伴！