

# 齿轮检测液压膨胀芯轴 镇江液压膨胀芯轴 百分百夹具质量较好

产品名称	齿轮检测液压膨胀芯轴 镇江液压膨胀芯轴 百分百夹具质量较好
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。

随着科技的发展，新技术的逐步应用，液压膨胀芯轴订做，出现了各种去毛刺的方法，目前主要的去毛刺方法有电化学去毛刺、超声波去毛、高压水喷射去毛、激光去毛刺、激光去毛刺等。但是，工件尺寸、加工精度、材料、毛刺尺寸等不同的处理方法也不同。根据齿轮箱零件极端毛刺的特点，提出了基于机器人去毛刺的方法对齿轮箱金属零件去毛刺的工艺研究。

本发明采用单元式模块化设计方法，主要由电气控制单元、机器人操作单元、气动单元、刀具换刀单元、夹紧单元等部分组成；电控单元是整机的核心控制单元，对其它单元进行集中联络控制，按照设定的加工流程和节拍要求完成产品的去毛刺作业。

该机械臂包括 NACHIMZ07六轴多关节机器人、控制系统、电气管道等附件，可实现工件的加工、冷却和快速换刀等连续操作功能；其中六轴多关节机器人具有运行平稳、定位精度高、可靠性高、可加工性好等特点，可满足工件全方位多角度的加工需求；冷却模块在加工过程中可以对加工部位进行喷淋式加工。

该装置包括两个气动浮刀夹头，一种气动浮刀夹头，其中气动浮刀夹头是一种柔性系统夹头，可避免刀具在装夹、加工过程中受力不均匀而造成的工件和刀具的损坏，液压膨胀芯轴多少钱，如气轴与刀具回转轴线不重合时容易造成刀具断裂、崩刃等；柔性系统夹头可以根据刀刃旋转轴线不重合时容易导致刀具断裂、崩刃等。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！液压膨胀芯轴

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。

大号渗碳制品与小规格渗碳制品的淬火变形机理完全不同，如渗碳齿轮，大型重载齿轮主要是热胀冷缩与组织转变相互作用的结果，淬火油很难从根本上解决。但是小模齿轮的淬火变形相对来说比较复杂一些，根据形状、大小、大小，其变形特征差异很大，但通过淬火油冷性能的优化可以很好地控制淬火变形。

根据 mou公司的技术服务经验，合理选用特殊淬火油，镇江液压膨胀芯轴，可以有效地控制淬火变形，减少磨齿量，提高产品质量。选择合适的淬火油需要具备下列基本性能：

- 1)有更好的破膜力以改善淬火冷却的均匀性(即提高特性温度)
- 2)冷却能力足以满足对有效硬化层的要求
- 3)降低低温冷速，降低组织应力
- 4)科学合理的冷却分配及有效控制淬火工件的应力分布

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！液压膨胀芯轴

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。

双联齿轮的结构分为 型和 型，齿轮 和 型分别啮合到电机的前盖和电机轴。基本参数为模数3，齿数16，压力角22.5°；齿轮 基本参数是2.25度，齿数43度，压力角22.5度。为了满足零件装配的要求，使各零件能够正确啮合，传动平稳，双联齿轮的齿轮 和 在打标处的齿槽中心线角度误差不超过10°。

分析了齿轮的加工工艺，发现该双联齿轮在加工过程中，存在以下加工难点。

- 1) 和 齿轮之间的间隙较小，齿轮检测液压膨胀芯轴，齿轮 热后不能磨削，而且在热处理过程中会产生变形，从而增加 和 齿轮的角度误差。
- 2)齿轮 与齿轮 的齿槽中心线角度误差不超过10°，根据齿轮传统的加工工艺，分别对齿轮 、齿轮 采用插齿与滚齿加工，加工过程存在二次装夹误差、二次对刀误差和测量误差，中心线角度难以达到要求。

根据该双联齿轮的结构和基本参数，其传统加工工艺过程如下：锻 粗、精车 齿轮 滚齿 齿轮 插齿 渗碳、淬火 磨孔、端面 齿轮 磨齿。通过研究分析发现，该工艺方案会产生如下问题。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！液压膨胀芯轴

齿轮检测液压膨胀芯轴-镇江液压膨胀芯轴-百分百夹具质量较好由百分百夹具机械设备（广州）有限公

司提供。齿轮检测液压膨胀芯轴-镇江液压膨胀芯轴-百分百夹具质量较好是百分百夹具机械设备（广州）有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张经理。