

动平衡夹持定制 百分百夹具质量较好 渝中区动平衡夹持

产品名称	动平衡夹持定制 百分百夹具质量较好 渝中区动平衡夹持
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。

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，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！动平衡夹持

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，自动定心动平衡夹持，及安装调试经验。

常规工艺技术分析

按照这种双联齿轮的结构及基本参数，传统的加工工艺为：锻 粗、精车 齿轮 滚齿 齿轮 插齿 渗碳、淬火 磨孔、端面 齿轮等工序。经过研究分析，发现这种工艺方案会产生以下问题。

1) 齿轮 和第二类齿轮分别采用滚齿工艺进行加工，其刀具及加工设备各不相同，在加工过程中不可避免地产生二次对刀和二次装夹误差，动平衡夹持定制，增大了双联齿轮热前对齿角度的偏差。

2) 通过对现有磨齿设备的调研发现，磨齿机对齿轮 进行磨削加工时，探头只能通过寻找正齿轮 的齿槽中心线来实现对齿轮 的磨削，磨齿机对零件对齿角度的校正作用较小，这就表明双联齿轮的对齿角度基本由热前加工控制。但是从前面的分析可知，热前加工存在二次对刀和装夹误差，对齿角度难以达到要求。为此，必须对传统工艺技术进行改进和优化，设计一种能保证其产品设计要求的双齿轮加工新工艺方案。

第一步改良工艺

热前滚齿及插齿工艺

在加工过程中，研磨动平衡夹持，采用了先滚齿后插齿的工艺路线，并设计专用插齿刀。如图2所示，具有内齿的定位齿盘，与加工零件齿 啮合。从零件插齿工装可以看出，零件与定位齿盘是通过齿轮啮合定位的，定位齿盘和插齿工装是通过螺栓连接的，插齿工装带有芯轴，定位零件内孔，并通过压板对零件进行固定。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！动平衡夹持

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。

采用关节式机器人实现齿廓、齿顶线的倒角，在提高生产效率和产品质量的同时，较其它齿轮倒角工艺有明显优势。此外，根据机器人的结构特点，该方案在较好地满足各类齿轮的倒角、去毛刺要求的同时，可根据客户的实际需要，进行简单的编程和调整，渝中区动平衡夹持，适应不同的工作场景，具有很强的灵活性。

齿形倒角机器人的应用，实现了大型工程机械多品种、小批量自动倒角的加工，使用效果较好，但存在缺陷与不足。

好处

1) 减轻操作人员的劳动强度。采用角磨机及其他手动工具，用倒角机器人代替人工倒角，可大大降低操作人员的劳动强度。

2) 提高生产的安全性。采用齿轮倒角机器人，减少操作人员与加工设备、工件的直接接触，可以有效地

减少安全事故，提高生产安全性。

3)提高产品的加工质量。手工倒角的精度很大程度上依赖于操作人员的经验，不能有效地控制倒角的一致性。该倒角机器人自动加工方式，加工工艺标准化，产品的倒角精度和加工精度都能得到很好的保证，提高产品质量。

4)齿轮轴加工自动化程度提高。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！动平衡夹持

动平衡夹持定制-百分百夹具质量较好-渝中区动平衡夹持由百分百夹具机械设备（广州）有限公司提供。百分百夹具机械设备（广州）有限公司为客户提供“液胀夹具,静压膨胀夹具,液胀芯轴,液压联轴器”等业务，公司拥有“BaiFenbai,百分百夹具”等品牌，专注于刀具、夹具等行业。，在广州市天河区广棠西路22号三楼的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：张经理。