

车床用液压涨紧夹具 大渡口区液压涨紧夹具 百分百夹具诚信合作

产品名称	车床用液压涨紧夹具 大渡口区液压涨紧夹具 百分百夹具诚信合作
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，车床用液压涨紧夹具，及安装调试经验。

在保证高精度、高稳定性的同时，由于来自非主流行业，大渡口区液压涨紧夹具，不同地区客户对产品加工的特殊需求，在夹持范围内致力于满足更多客户。所用的夹具为所夹持的外径至大直径为500 mm，至小直径为4 mm，夹持内径至大为550 mm，夹持内径为550 mm。精i确度可达到

所述夹持内径至大为550 mm，至小直径为8 mm。它的夹具精度为 μ 及精度，至小夹具行程 ± 0.25 mm。

工装夹具在不断积累解决方案的同时更在不断创新，经典的T系列夹具已被全i球汽车变速器加工企业广泛采用。例如大众、通用、奥迪、福特、Getrag、ZF、吉利、BYD、奇瑞、法士特、双环等；对于盘齿和轴齿类零件的加工，主要客户有SEW、ZF、Siemens、南高齿等。而2017年更是推出了全新的G211夹具，它将成为齿轮加工应用的典i范。其特殊设计的三个定位台阶可适应不同种类工件的加工要求，可分别与液压或手动装置、快速转换系统及其它特殊机械接口连接，使之更适用于现有机器。当前G211和涨套已有完备的库存，液压涨紧夹具多少钱，交货期也大大缩短。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！液压涨紧夹具

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，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，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！液压涨紧夹具

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。

齿形件按功能可分为移动传动齿轮和动力传动齿轮，液压涨紧夹具厂家，其中动力传动齿轮常采用渗碳硬化来获得高硬度、高耐磨性的表面，但芯部还保留了塑性和良好的韧性，这样零件可以承受一定的冲击载荷。同渗碳硬化相比，渗碳硬化的优点是深度范围更大，可以留出较大的尺寸公差来进行精加工，现已广泛应用于我厂传动系统中的齿轮、轴销等零件。

对零件的齿顶、齿面、齿根和齿侧的渗碳均应达到700 HV以上(HRC 62)，其余表面无碳化。在至初设计工艺方案时，考虑到无渗碳表面和芯部经淬回火后的硬度可达HRC42~47，但考虑到加工花键的粉末冶金刀具的零件极限硬度不超过HRC42。因此，制定工艺规程时延用了传统的“镀铜-渗碳-铜-铜”方案——精加工齿坯后插内花键、镀铜后去齿顶部和齿侧的铜层，滚齿时预留磨齿余量，并在热处理过程中用铜层保护非渗碳面与活性碳元素隔离。

汇总检验工序的计量内花键齿跳，第一批产品加工完成后合格率低于30%。复检前检验插齿工序的检测报告均合格。对超差原因进行了分析：

热处理后经过研中心孔、外磨两道工序，测量基准变化。

机械加工和热处理过程中所产生的各种内应力高于材料的屈服强度，应力释放会导致零件不可逆的塑性变形。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！液压涨紧夹具

车床用液压涨紧夹具-大渡口区液压涨紧夹具-百分百夹具诚信合作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）有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东广州的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。百分百夹具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！