

福业供应YYC齿条材料C= 中碳鋼,M= 合金鋼机器人切割机装配

产品名称	福业供应YYC齿条材料C= 中碳鋼,M= 合金鋼机器人切割机装配
公司名称	天津福业动力机械科技发展有限公司
价格	420.00/件
规格参数	品牌:YYC 型号:ISO,DIN,AGMA,JIS,JIS N 尺寸:16-85
公司地址	天津华苑产业区梅苑路9号9号楼4门704单元（注册地址）
联系电话	022-83717179 13132097161

产品详情

1.齿条的运输以及储存

A.运输：运输过程中尽量不要大量堆积，大力摔放，或者不正常的吊挂以免造成齿条扭变或者碰伤，注意轻拿轻放。

B.储存：齿条应储存于相当干燥的环境中，且温度为25℃，相对湿度60%*为适宜，水平搁置在栈板上，避免倾斜，侧放或者直立放置。

2. YYC齿条装配前准备事项

A. 安装齿条前先确认齿条外包装是否完整，在拆封真空热缩膜时，小心拆封，以免划伤齿条表面。

B. 拆封包装时戴好手套，去掉外包装膜，先用无尘布将表面擦拭干净，避免手直接接触齿条表面而引起齿条生锈腐蚀。

C. 检查所需要的的安装工具是否齐全(C型夹钳，外径千分尺，磁性量棒，螺丝，六角扳手，反向齿规，千分表)

3. 检查床身的直线度和垂直度及倒角是否干涉

A. 一般床身靠面经过龙门铣精加工，研磨表面，要求平行度和垂直度在0.02MM以内。

B. 检查成靠面底部的倒角面是否清洁以及是否符合标准，避免有铁屑，YYC齿条标准M2齿条倒角为C2,避免干涉。

4. YYC齿条打表

方法：将齿条放置于枕木上，将检测的磁性销棒放置于齿条的齿谷内，使用千分尺打齿条的跨销高度误差，在范围之内就视为合格。

YYC-CHTGH02010-DIN6-M2斜齿研磨的跨销值为0.03mm。

5. 安装多根YYC精密齿条时，一般为中间装到两端，这样可以减小累计误差。

6. 定位销的装配：如果不是重载，定位精度高，快速位移的机构，不需要加销钉，如果没有靠山以及高速定位的机构，**顶上销钉比较合适，销钉一般为所有的螺丝紧固好，精度调整好后，*后配打铰孔，一般配带螺牙的可以拆卸的开口销比较合适。

YYC-M2销孔5.7，M3销孔7.7，一次类推。

7.所有YYC齿条装好后，表面清洁干净，涂山O号油脂，覆盖上保鲜膜，隔绝空气。

我司主营经营：

V型滚轮导轨，进口齿条，台湾精密齿条，YYC齿轮齿条，村田RV减速机，机器人减速机，齿轮减速机，海波减速机，螺旋齿轮减速机，精密斜齿轮减速机等精密机械传动件。