

十字轴装配专机价格 合肥百川 宁波十字轴装配专机

产品名称	十字轴装配专机价格 合肥百川 宁波十字轴装配专机
公司名称	合肥百川自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽合肥经开区玉兰大道
联系电话	15055162377

产品详情

装配工艺规程：

装配工艺规程是规定产品或部件装配工艺规程和操作方法等的工艺文件，十字轴装配专机价格，是制订装配计划和技术准备，指导装配工作和处理装配工作问题的重要依据。它对保证装配质量，提高装配生产效率，宁波十字轴装配专机，降低成本和减轻工人劳动强度等都有积极的作用

制定装配线工艺的基本原则及原始资料合理安排装配顺序，尽量减少钳工装配工作量，缩短装配线的装配周期，提高装配效率，十字轴装配专机厂家，保证装配线的产品质量这一系列要求是制定装配线工艺的基本原则。制定装配工艺的原始资料是产品的验收技术标准，产品的生产纲领，现有生产条件

铆接现在分别说明：

工件夹紧或定位

- 1) 打固定铆钉。
- 2) 上固定螺栓。
- 3) 用穿心夹固定。

制铆钉孔

1、普通铆钉的制孔方法一般有冲孔、钻孔。其中，钻孔是主要方法。影响钻孔质量的主要因素有：工件材料、钻头切削部分的几何形状、刃的锋利程度、转速、进给量等。

2、钻孔的技术要求：

- a) 铆钉孔直径和极限偏差
- b) 铆钉孔粗糙度Ra值不大于6.3微米
- c) 铆钉孔不可以有棱角、破边和裂纹。
- d) 铆钉孔圆度应在铆钉孔直径极限偏差内。
- e) 铆钉孔不可以有毛刺。
- f) 一些复合材料不允许有明显缺陷。

装配工艺说明：

1. 人工将长(短)节叉与十字轴装配到一起，再放到定位夹具上，再将轴承放到滑槽里；
2. 启动开关，平移电机带动夹具向前移动到手动定位位置；
3. 手动推动夹具到插入轴承孔内，定位长(短)节叉及十字轴；

再次启动，十字轴压紧气缸压紧十字轴，气爪夹紧长短轴，定位具自动退回；

4. 平移电机将工件移动到轴承装配位置，轴承送料气缸装轴承送到装配位置，两边伺服带动夹具将两边轴承同时装配到位。位移传感器监测到位情况，万向节十字轴装配专机，力传感器监测压装力，不合格的声光报警；
5. 平移伺服电机将工件移动到装卡簧位置，两边人工将卡簧装卡簧孔内；
6. 人工再次启动，两边气缸将卡簧压装到位，人工检查卡是否装配到位；
7. 合格后人工取下组件；

十字轴装配专机价格-合肥百川(在线咨询)-宁波十字轴装配专机由合肥百川自动化科技有限公司提供。十字轴装配专机价格-合肥百川(在线咨询)-宁波十字轴装配专机是合肥百川自动化科技有限公司（www.hfbczdh.com）今年全新升级推出的，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：查明安。