

万向节十字轴装配专机 宁波十字轴装配专机 合肥百川公司

产品名称	万向节十字轴装配专机 宁波十字轴装配专机 合肥百川公司
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

- 1.取料机构在取料位置，碗盖由滑道落下，检测碗盖到位后，由气缸驱动，十字轴装配专机价格，由后向前将碗盖输送到压铆位置。
- 2.压铆头由伺服电机通过减速机、丝杠驱动，将轴碗压入节叉孔和十字轴中。在压入过程中同时进行铆压，压铆头位置由位移传感器检测。由于拉钩是用弹簧压紧，在铆压过程中其位置存在变化的可能性，控制系统根据拉钩和铆压头的四个传感器反馈的位置信息，在压铆过程中不断对压铆头的位移行程进行修正，使压铆头相对于拉钩的距离逐步逼近设定值。在铆压完成时，压铆头的对称中心和拉钩的对称中心重合，精度误差为 ，允差 $\pm 0.05\text{MM}$ 。可设置上限压力保护值，超压自动返回并停机保护。
- 3、铆压时，测出轴承外部中心凹孔相对平面的变形量，并显示在界面中。

一、工件定位

- 1) 划线定位法：根据产品图样上给的尺寸，用通用量具进行度量和划线确定工件的安装位置
- 2) 晒线定位法：在腹板等平面零件上按明胶模线图版1:1的晒出了安装在其上的其他零件的形状和位置线，这些零件各按其本身的位置定位。
- 3) 装配孔定位法：装配时候预先在零件上制出孔来定位（每个零件上制孔不得少于两个）。
- 4) 装配夹具（型架）定位法:零件或组件的位置按装配夹具上的定位件来定位。

5) 用标准工艺孔定位法：按产品零件或组件的主要尺寸1:1的制造一个标准工艺件，用这些标准工艺件代替零件或组件以确定其构件的位置，十字轴装配专机厂家，等其他构件连接上以后再卸下这些工件而换上相应的零件或组件，宁波十字轴装配专机，完成装配。

6) 工件定位法

7) 按坐标定位孔定位法：它不同于其他定位法，其全部由数控加工获得。因此，精度很高。

产品信息：

1. 将长节叉和十字轴组合后装入夹具定位。长节叉杆以V型块粗定位，两个叉的内档面分别以两个拉钩定位。十字轴以一个轴和下端面定位，使穿入节叉的轴与孔同心，便于压入轴碗。
2. 启动机床，万向节十字轴装配专机，上压气缸驱动压块，压紧长节叉杆端面。压块可以上下调整，以适应不同规格产品的需求。
3. 拉钩由伺服电机通过减速机、丝杠和拉头驱动，将节叉拉紧。通过拉头内的弹簧调节，使两个叉上的受力相同，拉力的大小则由拉头行程调整。（不同的产品需要更换不同的拉钩）下部为拉钩和拉头机构
4. 达到预定的拉力后，控制系统根据拉钩位置位移传感器反馈的信息，指令伺服电机对拉钩的位置进行调整。（由于节叉定位面误差、人工安装误差和其它误差等将使拉钩偏离正确位置）使两个拉钩的对称中心与机床的定位中心重合，精度误差为 ，允差 $\pm 0.05\text{MM}$ ，达到要求后，伺服电机锁紧。

万向节十字轴装配专机-宁波十字轴装配专机-合肥百川公司 由合肥百川自动化科技有限公司提供。合肥百川自动化科技有限公司（www.hfbczd.com）实力雄厚，信誉可靠，在安徽 合肥 的试验台等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领合肥百川和您携手步入辉煌，共创美好未来！