



十堰高周波科工贸有限公司

特大型风电齿圈和滚道的淬火

机床模块化设计，根据客户要求定制，能够提供满足特殊需要如产量、零件重量、自动化程度等等个性化机床。这样客户可以得到优化的、性价比高的而且工艺可重复性好的热处理解决方案。

应用范围

- 大型滚道和齿圈的淬火
- 齿面淬火
- 齿廓淬火
- 内齿、外齿齿圈淬火

特点

1、双移动横梁，每个移动横梁配置两套单独运行的负载，每套感应器配置单独的跟踪系统，感应淬火过程中自动检测自动补偿。

2、设备冷却水系统和淬火水冷却系统集成化设计，采用多级泵为设备供水。淬火水控制采用伺服变量阀控制技术，使淬火液保持恒温、恒压、恒流状态，从而保证淬火质量。采用多级过滤对淬火水进行过滤，保证淬火水运行流畅，使淬火质量稳定可靠。

3、每套负载配置单独的高精度伺服旋转平台，以适应不同加工角度的需求，每个品种旋转角度程序设定，不需人工参与；每套负载配置单独的二维伺服调整平台，自动跟踪调整工件与感应器间隙；所有冷却管路全部从设备内部穿过，设备整体干净整洁。

4、感应器跟踪采用高精度位移传感器进行跟踪检测，设备自动补偿，使感应器和工件间隙始终保持一致。

5、回转工作台采用双伺服电机消除技术控制，使回转台分度及重复定位精度精准可靠，为单齿分度淬火提供保障；采用伺服液压自定心夹紧，使生产方便快捷，采用不锈钢材质制作的回转工作台、导轨及夹紧机构，保证机床长久使用精度不丢失、不锈蚀。

基本参数

工 位	2工位
加工工件内、外圆直径	内Φ800-外Φ8000mm
工作台伺服旋转跳动精度	<0.10mm (包含外、中、里等位置)
工作台重复分度精度	10角秒
滚珠丝杠直线轴定位精度	0.02mm
滚珠丝杠直线轴重复定位精度	0.01mm
滚珠丝杠直线轴反向间隙	0.005mm
感应器、跟踪杆左右，前后垂直度（跟踪杆左右前后要可调）	0.1mm/500
自动对间隙精度	±0.03mm
跟踪精度（冷态）	波动<0.05mm
双齿同时淬火	不论奇数还是偶数齿都可以实现
淬火液温度控制	±1.5℃
恒流量	淬火液主喷水、附加喷水都需恒流量，误差范围：设定值±5%之内
自动定心精度	0.30mm

