



内花键成型设备



恩斯特格罗布股份公司
冷成形设备和冲孔设备

Rohrgasse 9
Box 830
CH-8708 Männedorf

Tel. +41 44 922 77 00
info@ernst-grob.com
www.ernst-grob.com



DIN5480标准内花键的厚壁件

控制系统	发那科或西门子
花键直径 小范围	Ø 100–250*
大范围	Ø 200–350*
装夹直径	Ø 450 max.*
齿数	任意编程

i9 内花键成型设备

工艺特点

新开发的内花键或者类似结构的冲压工艺，为工程师打破现有的设计局限提供了更广阔的视野。

典型应用

i9内花键冷成型设备具有广泛的潜在应用。比如，i9不仅可以加工典型的轻量金属板材的离合器齿毂、行星齿轮组件中的内齿圈，而且还可以加工大壁厚的内花键产品。

设备独特的设计可加工贯通和不贯通的环形产品。

i9 开启了新的技术领域，
比如直接冲压成型

优势

成型技术的应用，从根本上为汽车零部件的大批量生产节省了大量资金投入。

复杂结构零件加工可以简化工艺，并减少组件的数量。

由该工艺加工的零件，可以获得高精密和完美的表面光洁度。同时冷成型的优点使工件表面冷硬化处理，改善材料的微观组织，节省材料并降硬化变形。

* 这些规格参数取决于工件，有可能会变化。



i9 内花键成型设备

- ▶ Grob品质
- ▶ 高效率
- ▶ 高精度
- ▶ 通用性好，快速更换工装
- ▶ 维修维护方便