



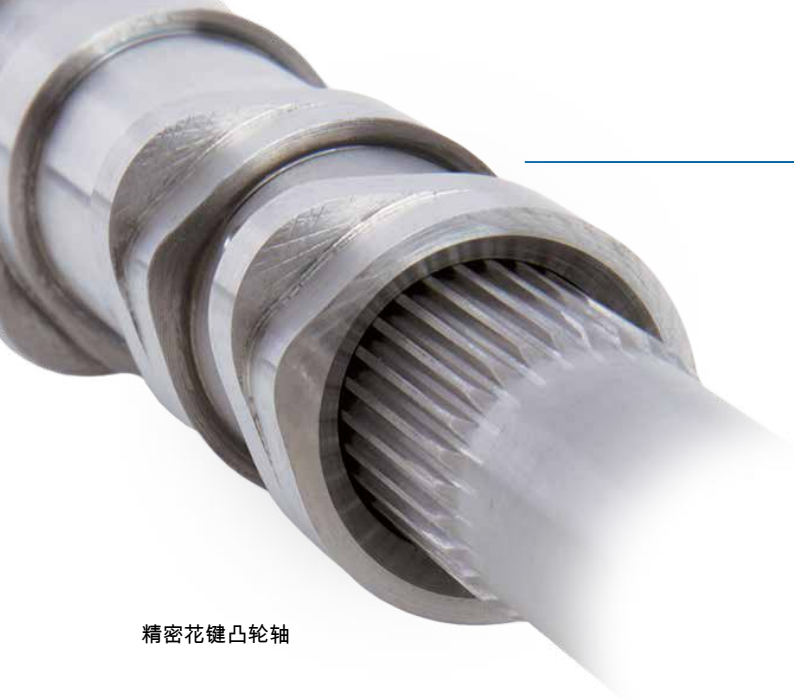
# 冷成型设备



恩斯特格罗布股份公司  
冷成型设备和冲孔设备

Rohrgasse 9  
Box 830  
CH-8708 Männedorf

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



精密花键凸轮轴

控制系统	发那科或西门子
花键模数	至 2.3*
工件直径	
花键 (mm)	Ø 8–80*
夹紧直径 (mm)	最大 Ø 315*
齿数	任意编程

## C6 冷成型设备

### 工艺特点

GROB冷成型工艺起源于直接和范成运动的基本原理：冷成型的全部力被沿整个轴线长度方向分解为若干个成型步骤。

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。同时冷成形的优点使工件表面冷硬化，改善材料的微观组织，节省材料并降硬化变形。

C6 是小模数花键最为经济型投资的解决方案，同时可以获得高水平的成品质量和加工柔性华。C6 是连续分度方式，从而大大节省节拍时间。

### 典型应用

C6 主要应用领域是汽车行业，如动力总成中的花键轴和半轴、高精密花键轴、发动机中凸轮轴上的花键。

其他比如机械制造和装备制造中低成本但高精度零件。

### 优势

GROB冷成型设备可以成形多种不同几何形状的花键齿形，并可实现倒角和冠状花键齿形。

高性能的设备操作简单，控制系统可以对影响质量的参数进行修改和补偿，比如花键的直线性和弹性复元，以及各种批量生产。

每台设备的配置根据用户的需求而不同，比如：设备布局、自动化程度等。

\* 这些规格参数取决于工件，有可能会变化。



## C6 冷成型设备

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