

大直径链轮加工 链轮加工 博宏盛机加工热处理

产品名称	大直径链轮加工 链轮加工 博宏盛机加工热处理
公司名称	青岛博宏盛机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市城阳区惜福镇北部工业园
联系电话	15066261977 15066261977

产品详情

外圆磨床使用广泛，大直径链轮加工，能加工各种圆柱形圆锥形外表面及轴肩端面磨床。wan能外圆磨床还带有内圆磨削附件，可磨削内孔锥度较大内、外锥面。不过外圆磨床自动化程度较低，只适用于小批单件生产修配工作。耐磨焊条内圆磨床砂轮主轴转速很高，可磨削圆柱、圆锥形内孔表面。普通内圆磨床仅适于单件、小批生产。自动半自动内圆磨床除工作循环自动进行外，还可加工自动测量，大多用于大批量生产。

飞轮齿圈总成是把起动机动力传递到曲轴的连接件，主要作用是实现起动机与曲轴之间动力传递，为发动机提供惯性飞轮是一个转动惯量很大的圆盘，安装在发动机曲轴后端法兰盘上，大型链轮加工，飞轮外缘上压有一个齿圈，可与起动机的驱动齿轮啮合，同时它的后面是离合器的一个接合面。

加工工艺

毛坯锻造——毛坯的检测——调质处理——车床加工——滚齿——钻孔——淬火处理——探伤——高温回火——检测——包装

故障原因

- 1)在起动发动机时，单排链轮加工，由于起动机齿轮与飞轮齿圈产生撞击或因两者牙齿啮合不良，造成打坏齿圈。
- 2)起动机的电源接通过早，使起动机齿轮与飞轮齿圈撞击。

链轮齿数选用的一般原则：

19 齿或以上

一般用于中高转速、正常工作条件下运行的主动链轮。

17 齿

只用于小节距主动链轮。

23 齿或多过23齿

推荐用于有冲击的情况。当速比低时，链轮加工，用高齿数链轮可以大大减少链节的转动量、链条的拉伸负链轮链轮荷和轴承的负荷。

链轮齿形必须保证链节能平稳自如地进入和退出啮合，尽量减少啮合时的链节的冲击和接触应力，而且要易于加工。

大直径链轮加工-链轮加工-

博宏盛机加工热处理(查看)由青岛博宏盛机械有限公司提供。青岛博宏盛机械有限公司是山东 青岛 ,工业制品的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在博宏盛机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创博宏盛机械更加美好的未来。