

大型齿轮轴加工 齿轮轴加工 博宏盛机械

产品名称	大型齿轮轴加工 齿轮轴加工 博宏盛机械
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

插齿机分立式和卧式两种，前者使用普遍。立式插齿机又有刀具让刀和工件让刀两种形式。高速和大型插齿机用刀具让刀，中小型插齿机一般用工件让刀。在立式插齿机上，插齿刀装在刀具主轴上，同时作旋转运动和上下往复插削运动；工件装在工作台上，作旋转运动，工作台(或刀架)可横向移动实现径向切入运动。加工精度可达7~5级， d_a 加工工件直径达12米。

(齿轮与齿圈的轴向距离应该保持2.5-5毫米)。这样，当主电路接通后，起动机齿轮与飞轮齿圈尚未啮合即已高速旋转，大型齿轮轴加工，两者接触时自然会因撞击而发出响声，且两者无法啮合，发动机也就不能起动。遇此故障，可采取将起动机电磁开关的静、动触点间隙调大；在电磁开关与起动机后壳间加垫；消除起动机拨叉中部支承销的多余间隙；更换拨叉上磨损变小的滑块或滑轮；往飞轮上装入齿圈时，勿将齿圈压到飞轮底部，汽车齿轮轴加工，留2-3毫米间隙或选用加厚齿圈等方法，予以排除。另外，市场上销售的起动机驱动齿轮，齿轮轴加工，有的总体长度不符合标准，也有些不正规厂生产的飞轮及齿圈高度不符合标准，都容易造成这种现象，购买时要格外注意不要贪图便宜而造成更大的损失。

飞轮齿圈总成是把起动机动力传递到曲轴的连接件，双联齿轮轴加工，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，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，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。

大型齿轮轴加工-齿轮轴加工-博宏盛机械(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在工业制品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，博宏盛机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张晓林。