

# 汽车ABS齿圈毛坯生产厂家 章丘协进机械品质保证

产品名称	汽车ABS齿圈毛坯生产厂家 章丘协进机械品质保证
公司名称	济南市协进机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西
联系电话	13573104588

## 产品详情

济南市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

### 齿轮齿圈日常生产注意事项

的齿轮生产厂家对性能质量和生产工艺上有着大大和升级，这样齿轮生产厂家才能在中占据着销售量的优势，什么是齿轮？就是在机械设备转动的过程中形成了传动和稳定性的效果，因此对设备的运转起到了关键性的稳定性作用。

目前，在齿轮市场加工价格会根据型号大小、加工工艺、加工幅度等方面来决定。这样的话，才能够在工艺特点上有着更新的优势。在这一点上来说，真正达到了国内的优势。关于齿轮生产厂家的工艺都会不断的进行更新和研发。当齿轮生产厂家研发出的生产技术和生产工艺后，那么对齿轮质量和使用寿命上也是有着大大的提高，通过这方面的特点上为我们带来了满意的选择和认可度，备受市场的欢迎和认可。

### 齿轮生产注意事项：

齿轮产品在日常生活中十分常见，而它也被广泛应用于各种行业中，我们作为的齿轮生产厂家，遂宁汽车ABS齿圈毛坯，接下来为您介绍齿轮生产注意事项。

齿轮生产厂家在选择齿轮材料的时候，一般会选择一些硬度较好外表光滑的材质，这种产材料所生产而成的齿轮产品，外表会十分的光滑，而且用手摸着也十分的柔和。

当然齿轮的设计也是十分重要的，齿轮生产厂家在齿轮生产的过程中一定会确保两个齿轮的齿在工作的时候，齿轮能否连续进行传递带动皮带工作，而且齿轮生产厂家对于齿轮的设计也是十分注重，否则说明齿轮的质量不合格，需要进行返厂重新生产。由于齿轮被应用于多个行业，因此齿轮工作的性能也

会有所不同，所以齿轮生产厂家需要多加注意，这样才能发挥齿轮的作用。我们作为的齿轮生产厂家，我们的产品均是严格按照齿轮生产须知所生产的，在这里我们提醒您，在选购齿轮的过程当中需要谨，一定要选择质量过硬的齿轮齿圈生产选购。

济南市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

### 防滑齿圈组件的制作方法

防滑齿圈组件一般是与固定螺栓组合实现固定的功能，防滑齿圈组件避免在固定完成后固定螺栓受到外力旋转而松动，但传统的防滑齿圈组件其靠齿的与被固定物体抵配以增加摩擦力，然而这种防滑齿圈组件由于面积较小，容易磨损，多次拆装之后就不具有防滑的功能，汽车ABS齿圈毛坯厂家，影响安装的稳定性。

济南市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

### 内齿圈用模具的制作方法

变形控制是热处理中的难题，尤其是对薄壁、大直径内齿圈渗碳淬火的变形控制。对于内齿圈的热处理，目前采用的方法主要有调质、调质后氮化、表面硬化和渗碳淬火，其中渗碳淬火后的表面硬度、耐磨性、接触疲劳及弯曲疲劳强度等性能，都优于其他热处理方法，不过采用渗碳淬火，虽然克服了调质等热处理方法存在的耐磨性差等缺陷，但无法从根本控制变形较大等缺陷。且对于内齿圈传统的热处理没有采用模具等装备对内齿圈的变形进行控制，汽车ABS齿圈毛坯定做，内齿圈渗碳淬火后存在变形大、翘曲等缺陷。实用新型内容

本实用新型的目的是提供一种内齿圈用模具，能够使内齿圈热处理时的无规律变形得到控制，从而达到减小变形的目的。

为达到上述目的，本实用新型的技术方案是采用一种内齿圈用模具，它包括内模和外模，内模装在外模内，其要点是该模具还包括吊杆、底板、盖板、斜铁，所述吊杆侧面呈倒“T”字形，所述底板套入吊杆下端；所述外模安装在底板上，外模由结构相同可相互分离的四个部分组成，该四个部分依依相

3接合成圆柱体，安装时由内模定位，外模与内模配合共同对内齿圈起支撑作用；所述外模中央设有上大下小的锥度通孔，外模外侧壁设有外模环形槽和外模轴向槽，如此，外模侧壁上呈现出多个支点，支点对内齿圈上、中、下三点环形多段支撑以降低圆周方向的应力分配不均，减小椭圆变形；所述内模为上大下

小的圆台，中央设有通孔，外侧壁设有内模环形槽，该内模外侧壁与所述外模内侧壁贴合；所述盖板盖装在内模和外模上端，通过螺栓与内模连接，在伸出所述盖板的吊杆上有斜铁，该斜铁抵接在所述盖板和吊杆的台阶之间，通过盖板和底板将齿圈定位，控制内齿圈的翘曲变形，并对整个内齿圈与模具起固定作用。

所述吊杆上端固定有吊环，便于模具的调动。

所述内模和外模上端面装有垫块，在内模上加垫铁使内模下沉可调大模具尺寸；在外模的端面增加垫块，使内模升高可调小模具尺寸。

所述吊杆下部侧壁设有插杆孔，在该插杆孔中伸入定位杆，可固定吊杆，防止其下滑。

所述外模和内模外侧壁环形槽中分别设有外模径向通孔和内模径向通孔，在外模外侧壁环形槽中还设有外模轴向通孔，通孔便于淬火介质形成上下、环行流动，保证内齿圈淬火冷却的均匀性。

本实用新型的效果是解决了内齿圈在渗碳淬火过程中体积发生无规律变化，而产生的椭圆、锥度、翘曲及齿向变形等问题，同时，在卸模时，卸掉斜铁，整个模具处于松懈状态，便于脱模。

汽车ABS齿圈毛坯生产厂家-章丘协进机械品质保证由济南市协进机械配件有限公司提供。济南市协进机械配件有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！