

# 求购汽车齿圈 青岛卓启建新机械 聊城汽车齿圈

产品名称	求购汽车齿圈 青岛卓启建新机械 聊城汽车齿圈
公司名称	青岛卓启建新机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市李沧区滨海路14号
联系电话	18553237999 18553237999

## 产品详情

名称：汽车abs控制齿圈的制作方法

技术领域：

本实用新型涉及一种齿圈，尤其是涉及一种对汽车ABS控制齿圈等结构的改良。

背景技术：

随着ABS技术的广泛应用，汽车齿圈哪家好，各汽车生产厂家进行了各种ABS齿圈的结构设计，可以起到刹车时对车辆轮胎的缓冲作用。中国公开了一种加工汽车同步器齿圈坯件的方法(授权公告号CN 100394075C)，其步骤包括下料，依据成品齿圈坯件的尺寸计算其净重量，在该净重量的基础上加上火耗2% 5%和冲孔连皮消耗70 80克，确定下料重量，在满足下料长度/圆钢直径 $< 2.5$ 的条件下，确定圆钢直径和下料长度，将圆钢剪裁成所需长度的坯料；加热，将坯料放入加热炉中加热至1150 1200 ° C;去氧化皮，从加热炉中取出坯料，在1150 1180 ° C温度下去除坯料两端的氧化皮；镦粗，将坯料在1100 1150 ° C温度下镦粗，使镦粗后坯料的高度为镦粗前的0.4 0.6倍；冲孔，在1050 1100 ° C温度下将镦粗后的坯料冲压制成带盲孔的预制毛坯，该预制毛坯的外缘为圆形，盲孔底面到预制毛坯底面的厚度为2 5mm，并且5mm $\leq$ 成品齿圈坯件的外圆直径-预制毛坯的外圆直径 $\leq$ 30mm；落料平端面，在1000 1050 ° C温度下，保持预制毛坯盲孔的孔径不变，将盲孔的底部连皮冲除，形成中心孔，同时将预制毛坯冲压至与成品齿圈坯件相当的高度，求购汽车齿圈，制成毛坯；扩展成形，在950 1000 ° C温度下，保持毛坯的高度不变，用辗环机对毛坯进行扩展加工，制成成形件，成形件的内、外径尺寸与成品齿圈坯件的相当；选用与成品齿圈坯件规格相适，在800 900 ° C温度下对成形件进行处理，制得成品齿圈坯件。但这种方法加工出来的齿圈在使用时齿体的强度不够，聊城汽车齿圈，齿体容易断裂，在汽车防抱死时容易发生意外。

飞轮齿圈一般是用铸钢经过热处理加工而成由于加工工艺的不同其质量也不同。采用拆检过程中发现

有的齿断面整齐有的齿虽磨损但不易折断屡次更换齿圈出现类似问题应该判断质量问题。解决方法组织有关人员对关键配件进行检测严把质量关掌握各齿圈的有关技术参数数据。

由于飞轮齿圈与飞轮肩胛是过盈配合必须对其加热装配装配质量的好坏也直接影响啮合时候的配合。如果加热温度超过300 容易引起齿圈退火强度降低从而产生啮合时的齿圈磨损。解决方法就我们生产的条件采用火焰将新齿圈沿圆周均匀加热至150 200 。加热温度可用熔化温度为175 200 、含铅锡各50的低温焊料检查。将齿圈放在飞轮肩胛上起齿圈装配位路及齿轮倒角方向应与旧齿圈相符。用铜棒沿圆周均匀敲起齿圈使其到位。

在汽车修理应用上一般都是使用这种办法，汽车齿圈公司，也是一种经济便捷的方法，因为用其它方法费时也不经济。但这种方法也有值得注意的地方，尽量不使用气焊枪加热的方法，因为气焊枪加热会使齿圈受热不均匀而变形，再一说温度也不好掌握容易退火。好的办法就是，可用棉纱沾一定量的柴油均匀地绕在齿圈上，这样因为加热时可以说是用的是火的焰心，是火温度低的一部分，这样就不至于使齿圈退火并达到了组装的目的。 求购汽车齿圈-青岛卓启建新机械(在线咨询)-聊城汽车齿圈由青岛卓启建新机械有限公司提供。青岛卓启建新机械有限公司位于青岛市李沧区滨海路14号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前青岛卓启建新机械在汽摩及配件加工中享有良好的声誉。青岛卓启建新机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。青岛卓启建新机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。