

青岛卓启建新 汽车齿圈公司 济南汽车齿圈

产品名称	青岛卓启建新 汽车齿圈公司 济南汽车齿圈
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

实用新型涉及一种淬火装置，特别涉及一种齿圈的淬火装置。

对于直径较大的齿圈，由于其刚性较差等原因，在淬火过程中容易出现齿圈变形的的问题。并且现有的齿圈淬火工装，其装件工位是固定，而装件工位位于支撑装置和压紧装置之间，这使得工件的取放较为困难，导致淬火工作效率较低。

实用新型的目的是提供一种移动式齿圈淬火工装，以解决齿圈在淬火时的取放工件困难的问题。

新型移动式齿圈淬火工装，济南汽车齿圈，包括齿圈定位装置和齿圈压紧装置，所述齿圈定位装置包括底板、设置在底板上的中轴、以及套在中轴上与齿圈内孔配合的实心盘；

齿圈压紧装置包括支架、竖直设置在支架上的液压缸、以及固定在液压缸活塞杆上的压盘；

直线滑轨，所述直线滑轨的前半段位于压盘下方，所述直线滑轨的后半段位于压盘的外，所述底板设置在直线滑轨上并与直线滑轨滑动配合。

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，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), 汽车齿圈哪家好, 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温至 $1150\text{--}1200\text{ }^{\circ}\text{C}$; 去氧化皮, 从加热炉中取出坯料, 在 $1150\text{--}1180\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下去除坯料两端的氧化皮; 镦粗, 将坯料在 $1100\text{--}1150\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下镦粗, 使镦粗后坯料的高度为镦粗前的 $0.4\text{--}0.6$ 倍; 冲孔, 在 $1050\text{--}1100\text{ }^{\circ}\text{C}$ 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 $2\text{--}5\text{mm}$, 并且 $5\text{mm} \leq$ 成品齿圈坯件的外圆直径 $-$ 预制毛坯的外圆直径 $\leq 30\text{mm}$; 落料平端面, 在 $1000\text{--}1050\text{ }^{\circ}\text{C}$ 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, 制成毛坯; 扩展成形, 在 $950\text{--}1000\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下, 汽车齿圈公司, 保持毛坯的高度不变, 用辘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 $800\text{--}900\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下对成形件进行处理, 汽车齿圈价格, 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, 齿体容易断裂, 在汽车防抱死时容易发生意外。

青岛卓启建新(图)-汽车齿圈公司-济南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。