

# 汽车齿圈生产厂家 潍坊汽车齿圈 青岛卓启

产品名称	汽车齿圈生产厂家 潍坊汽车齿圈 青岛卓启
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

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的齿断面整齐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。

发动机飞轮齿圈材质:45号钢，汽车齿圈生产厂家，由于在发动机启动时飞轮齿圈要啮合齿轮带动旋转，齿面经受摩擦和冲击，因此要求其齿面要有足够的强度和耐磨度。

以外径325齿圈为例，材质为45号钢，经超音频淬火后齿面硬度HRC55-58。淬火的齿圈经过反复使用，磨损很少，符合行业要求。

飞轮齿圈超音频淬火设备选择:主要依据轮齿的模数、齿圈的外径以及齿圈的宽度（厚度），如模数为3，福田汽车齿圈图片，直径325mm，淬火层深1.5-2.5mm，可以选择WH-VIII-120超音频淬火电源即120kw超音频淬火电源。如模数为4，外径为498mm，齿宽为25mm，该飞轮齿圈淬火，潍坊汽车齿圈，可选择200kw中频淬火电源。注:我公司生产超音频淬火电源、中频淬火电源，并生产飞轮齿圈淬火所需的配套淬火机床。

目前120kw超音频淬火电源，汽车齿圈加工，是飞轮齿圈淬火常用的设备，我公司为多个厂家供货，市场反馈效果很好。我公司设备是IGBT为核心器件，设备在稳定性、节能性、安全性上都更胜一筹。

根据大齿圈机加工变形特性和机加工各阶段的变形规律，可以制定和选择合理的加工工艺；无论采用分次装夹加工还是采用预应力加工，首先要保证小的精加工余量，才能保证大齿圈小的精加工变形量；铣齿机粗加工可使精加工余量控制在较小状态；全预应力加工是较为经济合理的加工方法

检查起动机上的预起装置，也就是俗称的吸力包，它是启动时使起动机和齿圈缓慢结合的，感觉就是它有毛病，可以更换掉。

汽车齿圈生产厂家-潍坊汽车齿圈-青岛卓启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是一家从事“飞轮齿圈,汽车发动机齿圈,工程机械齿圈,重卡启动齿圈”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“卓启”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使青岛卓启建新机械在汽摩及配件加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！