

KH齿轮齿条工厂 苏州法恩司 天津KH齿轮齿条

产品名称	KH齿轮齿条工厂 苏州法恩司 天津KH齿轮齿条
公司名称	苏州法恩司工业设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市苏州工业园区汀兰巷183号沙湖科技园8B307
联系电话	13812604704 13812604704

产品详情

在热处理生产中对于像细小麻花钻头及细长杆件等工件的弯曲畸变，大家都认可采用压力校直，以此实现了稳定的批量生产;而对于齿轮制造中的薄壁大圆盘锥齿轮以及汽车同步器齿套之类的零件，采用压床淬火同样可以将生产过程及热处理工艺中存在的各种潜在畸变因素在强压下去除或减小其影响作用，从总体上比自由淬火付出的代价要低得多。因此，压床强制淬火应当是一种重要而不可缺的工艺方法。

及时重磨

滚齿时，当发现齿面粗糙度大于Ra3.2 μ m以上，或有光斑、声音不正常，或在精切齿时滚刀刀齿后刀面磨损超过0.2~0.5mm，粗切齿超过0.8~1.0mm时，就应重磨滚刀。对滚刀的重磨都要予以重视，KH齿轮齿条供应商，使切削刃仍处于基本蜗杆螺旋面上，如果滚刀重磨不正确，会使滚刀失去原有的精度。

滚刀的刃磨应在滚刀刃磨机床上进行。若没有刃磨机床时，KH齿轮齿条工厂，可在工具磨床上装一夹具来重磨滚刀。夹具使滚刀作螺旋运动，天津KH齿轮齿条，并精分度。注意不能徒手刃磨。

点蚀多出现在靠接节线附近的齿根表面上，这是因为轮齿在啮合过程中，当轮齿在靠近节线处啮合时，相对滑动速度方向有变化，油膜不易形成。而且当轮齿在节线附近啮合时，同时啮合齿数少，对于直齿轮往往只有一对齿接触。因此，齿面接触应力也较大，故在节线附近比较易发生点蚀。

通常，硬齿面齿轮一般不容易出现非扩展性点蚀，当点蚀一旦出现就会扩展，而形成扩展性点蚀。对于表面淬火及表面渗碳淬火的钢制齿轮，KH齿轮齿条安装，齿面疲劳裂纹常常首先发生在淬火硬层与软芯部交接处。裂纹扩展后，齿面会成片剥落，与齿面点蚀外观不同，剥落坑的面积和厚度都比点蚀大。这种齿面成片剥落的现象称为剥落。

KH齿轮齿条工厂-苏州法恩司(在线咨询)-天津KH齿轮齿条由苏州法恩司工业设备有限公司提供。苏州法恩司工业设备有限公司在减速机、变速器这一领域倾注了诸多的热忱和热情，苏州法恩司一直以客户为

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：何先生。