

研磨可胀芯轴 合川区可胀芯轴 百分百夹具用心服务

产品名称	研磨可胀芯轴 合川区可胀芯轴 百分百夹具用心服务
公司名称	百分百夹具机械设备（广州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市天河区广棠西路22号三楼
联系电话	13922328510 13922328510

产品详情

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

当前对磨削烧伤的检测方法有观色法、酸蚀法、显微硬度法、金相检测法、磁弹法等。我们根据实际需要，结合加工工艺流程，选择了酸蚀法检测烧损。酸蚀方法1(硝酸溶液酸蚀法)步骤为：预清洗 预热 酸浸腐蚀(硝酸+甲醇溶液) 冲洗 脱水 漂白(盐酸+甲醇溶液) 冲洗 中和 冲洗 脱水 防锈等11个步骤。方法1在每次酸蚀检查磨削烧伤前需配制酸蚀液，配制液后需用酸碱中和滴定法测定酸的体积百分比浓度。二次回火区颜色为淡褐色至黑色，即颜色比正常酸蚀表面呈均匀的灰色；再淬火区颜色为浅灰色至白色，周围呈淡褐色至黑色边缘；至后，烧灼等级至终评定。烧烫烧伤的分级依据磨削烧伤面积和磨削烧伤程度，分为A、B、D、E 4个等级。

酸蚀处理：将清洗过的零件置于硝酸+水+抗渣剂溶液中，高精度可胀芯轴，保持一定时间，使表面形成均匀的黑色氧化膜，将零件取出，然后将零件洗净，进行脱水，然后将零件放入漂白液(盐酸+甲醇溶液)进行漂白，不停晃动，保持数秒，表面得到均匀的灰白，取出后进行冲洗、中和，再冲洗，干燥后采用目测方法对零件表面进行检查，判断是否存在磨削烧伤。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！可胀芯轴

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

双联齿轮的结构分为 型和 型，齿轮 和 型分别啮合到电机的前盖和电机轴。基本参数为模数3，齿

数16，压力角22.5°；齿轮 基本参数是2.25度，齿数43度，压力角22.5度。为了满足零件装配的要求，使各零件能够正确啮合，传动平稳，双联齿轮的齿轮 和 在打标处的齿槽中心线角度误差不超过10°。

分析了齿轮的加工工艺，发现该双联齿轮在加工过程中，存在以下加工难点。

- 1) 和 齿轮之间的间隙较小，齿轮 热后不能磨削，而且在热处理过程中会产生变形，从而增加 和 齿轮的角度误差。
- 2) 齿轮 与齿轮 的齿槽中心线角度误差不超过10°，根据齿轮传统的加工工艺，分别对齿轮 、 齿轮 采用插齿与滚齿加工，加工过程存在二次装夹误差、二次对刀误差和测量误差，中心线角度难以达到要求。

根据该双联齿轮的结构和基本参数，其传统加工工艺过程如下：锻 粗、精车 齿轮 滚齿 齿轮 插齿 渗碳、淬火 磨孔、端面 齿轮 磨齿。通过研究分析发现，该工艺方案会产生如下问题。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！可胀芯轴

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，珩齿可胀芯轴，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

以检测二次角测量结果为依据，首先选择粗磨齿后对齿角符合要求的7号零件，采用磨齿机对齿 进行精磨齿加工，测量零件磨齿后的对齿角。对表2中热处理后角较大的第9、10、11号零件，根据它们的后角偏差检测结果，研磨可胀芯轴，以 齿的齿槽中心线为基准，分析了相应零件角偏差的偏移方向。磨齿机上的砂轮找正 齿槽中心线后，调整砂轮 与第二齿相对位置，纠正零件的齿角。双联齿 精磨齿前后的齿槽中心线角度检测3。

通过检测3可以看出，热处理变形将影响零件的对齿角，由于零件热处理变形的不规律，角度变化也呈现不规律。零件热处理变形使零件的对齿角增大或减小，从零件热处理前后对齿角的偏差综合分析可以看出，零件热处理后的对齿角变化平均为1°18'。

通过对1~8号零件的精磨和热处理后的对齿角进行对比，可以发现在磨齿机上，通过调整砂轮与零件的相对位置来校正工件的齿角。但是，该方法需要在磨齿前确定零件的对齿角度，根据工件角度的偏移方向来调整砂轮与齿形 的相对位置，并且这种校正方法存在角度测量误差和砂轮位置调整误差，受磨齿余量和加工设备精度的限制，与数控花键磨床相比，操作复杂，合川区可胀芯轴，效率低，修正量小，不适合大批量生产。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！可胀芯轴

研磨可胀芯轴-合川区可胀芯轴-百分百夹具用心服务(查看)由百分百夹具机械设备（广州）有限公司提供。百分百夹具机械设备（广州）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！