

谐波用工装定做 九龙坡区谐波用工装 百分百夹具诚信合作

产品名称	谐波用工装定做 九龙坡区谐波用工装 百分百夹具诚信合作
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，九龙坡区谐波用工装，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。

常规工艺技术分析

按照这种双联齿轮的结构及基本参数，传统的加工工艺为：锻 粗、精车 齿轮 滚齿 齿轮 插齿 渗碳、淬火 磨孔、端面 齿轮等工序。经过研究分析，发现这种工艺方案会产生以下问题。

1) 齿轮 和第二类齿轮分别采用滚齿工艺进行加工，其刀具及加工设备各不相同，在加工过程中不可避免地产生二次对刀和二次装夹误差，增大了双联齿轮热前对齿角度的偏差。

2) 通过对现有磨齿设备的调研发现，磨齿机对齿轮 进行磨削加工时，探头只能通过寻找正齿轮 的齿槽中心线来实现对齿轮 的磨削，谐波用工装定做，磨齿机对零件对齿角度的校正作用较小，这就表明双联齿轮的对齿角度基本由热前加工控制。但是从前面的分析可知，热前加工存在二次对刀和装夹误差，齿轮加工谐波用工装，对齿角度难以达到要求。为此，必须对传统工艺技术进行改进和优化，设计一种能保证其产品设计要求的双齿轮加工新工艺方案。

第i一步改良工艺

热前滚齿及插齿工艺

在加工过程中，采用了先滚齿后插齿的工艺路线，并设计专i用插齿刀。如图2所示，具有内齿的定位齿盘，与加工零件齿 啮合。从零件插齿工装可以看出，零件与定位齿盘是通过齿轮啮合定位的，定位齿

盘和插齿工装是通过螺栓连接的，插齿工装带有芯轴，定位零件内孔，并通过压板对零件进行固定。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！谐波用工装

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。烧灼等级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，保持一定时间，使表面形成均匀的黑色氧化膜，谐波用工装定制，将零件取出，然后将零件洗净，进行脱水，然后将零件放入漂液(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！谐波用工装

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。

齿轮热处理专家、在2021第四届高精齿轮制造技术研讨会上发言：齿轮作为机械制造的基本部件，被广泛应用于传动领域；但随着制造业的升级，特别是中国制造2025和“双碳”战略实施规划的提出，以及“双碳”战略实施规划的提出，对齿轮制造业提出了更大的挑战。在“双碳化”战略下，新能源汽车减、变速齿轮副的设计制造也将面临更大的挑战。

他指出：通过改变材料内部组织结构和应力状态来提高材料性能；材料控性技术是实现高可靠性、轻量化要求的技术保障之一。高寿命、高可靠性都需要严格的控制，而材料的控制技术关键是材料的热处理工艺。

造成齿轮加工中的失效主要表现为“变形”，导致齿轮精度损失或可装配性变差。在此基础上，齿轮制造设备的技术变革应运而生。

「齿轮材料及热处理质量对强度的要求，基本是基于 ISO6335:5 (GB/T3480-5 Idt)标准，但许多齿轮制造企业的技术人员尤其是热处理工程技术人员没有认真学习 ISO6336:5标准的相关条款要求和有效执行。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！谐波用工装

谐波用工装定做-九龙坡区谐波用工装-百分百夹具诚信合作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）有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东广州的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。百分百夹具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！