

丽水挖掘机齿圈毛坯 章丘协进机械批量生产 挖掘机齿圈毛坯厂家

产品名称	丽水挖掘机齿圈毛坯 章丘协进机械批量生产 挖掘机齿圈毛坯厂家
公司名称	济南市协进机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西
联系电话	13573104588

产品详情

近有很多同行都来到我们厂家考察我们的大型齿轮，考察完之后总会问我一个问题，挖掘机齿圈毛坯厂家，为什么我们的大型齿轮销售额一直居高不下。我想了半天，应该是跟我们的销售人员有着直接的关系。下面就为大家分享一下销售大型齿轮的销售经验。

对于销售工作者而言，我们在沟通过程中总是会讲“我们是跑业务的”一句话给业务工作定了性。所以也就必须要与之对应的是，做业务不能偷懒必须勤奋，该跑的一家都不错过，今天不行的明天必须重新来过，只有踏踏实实才能有机会做好业务。于是经常会有人讲：做业务无所谓技巧，只要勤奋务实，就有成功的机会。曾几何时，在很多人的认识当中，做业务者必须要口若悬河、滔滔不绝，荤素都有八面玲珑。于是，在这样的一个认知下，很多从业者就进入了只要能做成业务可以不惜一切代价的怪圈，坑蒙层出不穷，出尔反尔到处都有。但是，一锤子买卖毕竟无法长久，于是很多人才开始恍然大悟，说话算话讲究诚信才能得到更多人的认可!

当然，销售的经验和技巧光通过一个文字还是表达不出来的，还是需要长期的工作积累。在这里也希望所有的大型齿轮厂家能够发展的更好

齿轮品质要求越来越高，了解齿轮精加工工艺过程一些技术问题，能偶加工出齿轮。

1、齿坯

高压高压齿轮泵齿轮都连轴整体齿轮，齿轮齿坯一般都采用模锻件。由于锻件加工余量大，既耗能又耗材，目前有些工厂采用精密锻件，选用粗细为轴颈尺寸加余量棒料，将其间局部加热敏粗到齿轮毛坯尺寸。也可采用摩擦焊接件做齿坯，这样既节能、节材，又减少加工工时。

2、弧面心孔

由于齿轮泵齿轮所有加工工序都以心孔作为定位基准，齿轮加工精度又要求高，因此心孔质量对齿轮加

工质量影响很大。弧面心孔与锥面接触为环形带状接触，接触好，定位准确，修磨心孔容易

3、心孔深度两心孔间距离一般齿轮泵生产都大批量生产，泵齿轮所有机加工工序都以两个心孔作为加工基准。为了简化机床调整，使加工操作方便，齿轮心孔到轴颈端面深度两个心孔之间距离应严格控制，并要加工工序设置检测工具进行检查，

4、齿形加工

齿轮泵齿轮齿形精度要求较高，一般为7级或8-8-7级，挖掘机齿圈毛坯生产厂家，因此大批量生产齿轮泵齿轮时，齿形都采用滚一剃工艺，对于、小批量生产，也可采用滚一磨工艺。为了达到要求齿形精度，剃齿刀一般采用修正齿形剃齿刀。有些齿轮泵为了改善齿面载荷分布情况提高齿面接触精度，将齿面剃成馓一齿，馓形量为0.15~0.2mm。

2.研齿：

IT7~IT6，Ra：1.6~0.2 μ m设备：研齿机。研具：精密的铸铁齿轮。研磨剂：磨粒：220#~240#，活性润滑油特点：与珩齿相同，只能降低表面粗糙度，不能提高齿形精度。

平行轴线研磨法：

1.过程：研磨轮与被研齿轮的轴线平行，研磨时被研齿轮带动研磨轮作无侧隙的自由啮合运动，被研齿轮还作轴向往复运动，研磨轮被轻微制动。经一段时间后，研磨轮和被研磨轮作反向旋转，使齿的两个侧面被均匀研磨。

2.特点：由于齿面的滑动速度不均匀，研磨量也不均匀，在齿顶及齿根部分的滑动速度大，研磨量也大。

具有动轴线的齿轮传动

行星齿轮传动类型很多，不同类型的性能相差很大，丽水挖掘机齿圈毛坯，根据工作条件合理地选择类型是非常重要的。常用的是由太阳轮、行星轮、内齿轮和行星架组成的普通行星传动，少齿差行星齿轮传动，摆线针轮传动和谐波传动等。行星齿轮传动一般是由平行轴齿轮组合而成，具有尺寸小、重量轻的特点，输入轴和输出轴可在同一直线上。其应用愈来愈广泛。

丽水挖掘机齿圈毛坯-章丘协进机械批量生产-挖掘机齿圈毛坯厂家由济南市协进机械配件有限公司提供。济南市协进机械配件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！