

# 柴油机内齿圈毛坯锻件电话 协进机械 扬州内齿圈毛坯锻件电话

产品名称	柴油机内齿圈毛坯锻件电话 协进机械 扬州内齿圈毛坯锻件电话
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

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。有：齿圈毛坯，汽车内齿圈毛坯锻件电话，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

### 吉林回转窑齿圈

回转窑齿圈应为长时间的超负荷运行，有两齿个从齿根部折断，所以只能通过焊接的方式进行修复，但是现在的问题就是在修复的时候稍不注意就会出现裂纹的情况，那么防治焊接时候出现裂缝的办法就是减小焊缝的扩散氢含量，减小淬硬倾向和热输入，降低焊接的拘束应力等，关于吉林回转窑齿圈的修复方法我们还有更多信息分享：

一、开T形槽，先在断齿底部用角磨机开T形槽，其上口宽度与原齿的齿根宽度相同，下口宽度比上口宽度大40mm，槽深为30mm。然后，用角磨机把槽底部及周围修磨平整，后量出T形槽的确切尺寸。

### 二、制替换齿

1、根据T形槽和原齿的尺寸，制做一个替换齿，使替换齿的底部与T形槽相吻合，上部为原齿形状，然后把替换齿镶在开好的T形槽内，注意镶入时不要过紧。核对镶入的替换齿的相对位置，使各部分尺寸符合要求。如误差太大，要重做或修整，直至替换齿镶入后各部分尺寸符合要求为止。

2、用沉头螺钉固定替换齿。替换齿镶好后，用手电钻在垂直于齿顶面方向钻两个10.2mm的孔，位置分别距齿的两端面各20mm的中心点，直至钻到铸钢基体为止，再改用8.5mm的钻头在铸钢基体上钻底孔，扬州内齿圈毛坯锻件电话，深度约为25mm并攻M10螺纹。然后，在齿顶位置做好沉孔。后用M10内六角螺钉将替换齿固定。

章丘协进机械制造厂生产销售各类黑龙江大齿圈，黑龙江烘干机齿圈，吉林滚动筛齿圈，吉林回转窑齿圈，直齿轮，斜齿轮，及定做各种大型齿轮，齿圈等，可用于滚筒烘干机，滚筒包膜机等大型传动机械，本厂信守合同，实行三包，代办托运，价格合理，热忱欢迎广大新老顾客光临洽谈选

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，潍柴内齿圈毛坯锻件电话，交通货运十分便利。有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，柴油机内齿圈毛坯锻件电话，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

大齿圈是回转窑、磨机等设备的主要传动部件，主要是电机带动小齿轮传动、小齿轮带动装在筒体上的大齿轮传动，从而使磨机进行传动，大齿轮与筒体把合。

由于大齿圈模数大、直径大，长城铸钢加工的大齿圈采用辐板结构，由两个半齿圈组合而成。

### 产品优势

1. 长城铸钢在大齿圈加工过程中，多次安排划线工序，可以起到均衡各部加工余量的作用，保证各部加工精度和位置准确度;
2. 长城铸钢拥有先进的设备和技术，可以对大齿圈进行充分调质处理，使加工出来的大齿圈具有良好的综合机械性能，在保证高强度的同时又具有良好的塑性和韧性;
3. 长城铸钢拥有多年加工制造大齿轮的历史，在长期的生产制造过程中积累了大量的经验，总结出了一套防变形加工工艺方案，能够很好地预防大齿轮加工后的变形，保证设备的传动平稳性，从而提高设备的承载能力和延长设备的使用寿命。

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

章丘协进机械有限公司是一家综合性的销售农业机械的企业，公司拥有下属经销网点1400多个，公司员工200余人，配送车辆20余辆。十余年来得到了广大农机人的支持与关爱，使公司成为具有先进的经营理念、严谨的管理理念模式、大型的仓储能力、强大的配送中心、健全的物流系统、遍及的供应链、章丘协进销售网络的现代化农机企业。

我公司以饱满的工作热情，积极开展农机推广服务工作，为全省农业生产发展做出了应有的贡献。

柴油机内齿圈毛坯锻件电话-协进机械-扬州内齿圈毛坯锻件电话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位于济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前协进机械在飞轮、齿圈中享有良好的声誉。协进机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。协进机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。

