

发动机齿圈 卓启建新机械有限公司 滨州发动机齿圈

产品名称	发动机齿圈 卓启建新机械有限公司 滨州发动机齿圈
公司名称	青岛卓启建新机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市李沧区滨海路14号
联系电话	18553237999 18553237999

产品详情

名称：汽车abs控制齿圈的制作方法

技术领域：

本实用新型涉及一种齿圈，尤其是涉及一种对汽车ABS控制齿圈等结构的改良。

背景技术：

随着ABS技术的广泛应用，各汽车生产厂家进行了各种ABS齿圈的结构设计，可以起到刹车时对车辆轮胎的缓冲作用。中国公开了一种加工汽车同步器齿圈坯件的方法(授权公告号CN 100394075C)，其步骤包括下料，依据成品齿圈坯件的尺寸计算其净重量，在该净重量的基础上加上火耗2% 5%和冲孔连皮消耗70 80克，确定下料重量，在满足下料长度/圆钢直径 < 2.5 的条件下，确定圆钢直径和下料长度，将圆钢剪裁成所需长度的坯料；加热，将坯料放入加热炉中加温至1150 1200 ° C;去氧化皮，从加热炉中取出坯料，在1150 1180 ° C温度下去除坯料两端的氧化皮；墩粗，将坯料在1100 1150 ° C温度下墩粗，使墩粗后坯料的高度为墩粗前的0.4 0.6倍；冲孔，在1050 1100 ° C温度下将墩粗后的坯料冲压制成带盲孔的预制毛坯，发动机齿圈多少钱，该预制毛坯的外缘为圆形，盲孔底面到预制毛坯底面的厚度为2.5mm，并且5mm \leq 成品齿圈坯件的外圆直径 \leq 预制毛坯的外圆直径 \leq 30mm；落料平端面，在1000 1050 ° C温度下，保持预制毛坯盲孔的孔径不变，将盲孔的底部连皮冲除，形成中心孔，同时将预制毛坯冲压至与成品齿圈坯件相当的高度，制成毛坯；扩展成形，在950 1000 ° C温度下，保持毛坯的高度不变，用辗环机对毛坯进行扩展加工，制成成形件，成形件的内、外径尺寸与成品齿圈坯件的相当；选用与成品齿圈坯件规格相适，在800 900 ° C温度下对成形件进行处理，制得成品齿圈坯件。但这种方法加工出来的齿圈在使用时齿体的强度不够，齿体容易断裂，在汽车防抱死时容易发生意外。

如果是刚修的或是修过的话，维修发动机齿圈，那就是起动机吸拉开关行程没有调好。

导致起动机单向轮没有被吸拉开关推入飞轮圈时，吸拉开关中的触点就接触了，至使单向轮在飞轮圈边缘狂转，啮合齿轮磨损严重。

1 齿轮磨损严重导致齿轮间间隙过大，咬合部位过少受力后滑落导致咬齿

建议更换齿轮！

2 起动机齿轮与飞轮齿两者有松动，齿轮固定位置因受力产生位移导致咬齿！

建议详细检测加以固定！

带内齿圈的内齿轮被广泛应用于各种机械传动中，对于中小型内齿可以利用滚齿机来完成加工，但直径较大或高度较高的内齿，现有设备就无法制造。中国发明专利说明书CN202291682U公开了一种加工内齿圈的装置，包括刀架、电机、立柱、导轨、铣刀、旋转工作台，水平导轨上设有竖立柱，立柱上设有刀架，且刀架能够在立柱上做水平或竖直的往复直线运动，滨州发动机齿圈，导轨上与刀架对应的位置设有旋转工作台，发动机齿圈厂家，刀架的底端设有电机，电机上设有铣刀，电机采用顶丝固定在刀架底端，铣刀为尖齿铣刀或直刃指型铣刀，旋转工作台为自动分度的分齿工作台，该装置可以有效的进行内齿圈的加工。但是该装置在刀头位置上设置电机，电机的功率无法满足更大尺寸的内齿圈的加工要求，且该装置需要重新做整体设计，造价较高。

发动机齿圈多少钱-卓启建新机械有限公司-滨州发动机齿圈由青岛卓启建新机械有限公司提供。青岛卓启建新机械有限公司位于青岛市李沧区滨海路14号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前青岛卓启建新机械在飞轮、齿圈中享有良好的声誉。青岛卓启建新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。青岛卓启建新机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。