

胀胎芯轴厂家 合肥胀胎芯轴 百分百夹具诚信合作

产品名称	胀胎芯轴厂家 合肥胀胎芯轴 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

胀胎芯轴——磨齿工装夹具——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。

检测结果分析

综合以上对齿形试样未开裂齿面(凹面)、开裂齿面(凸面) 远离裂纹节圆处、凸面靠近裂纹的齿根处和裂纹处等几个位置有效硬化层深度和显微组织的检测结果，可以看出，合肥胀胎芯轴，齿形试样各位置的表面硬度，有效硬化层深度和显微组织呈现不同的特征，其中未开裂齿面(凹面) 节圆处和开裂齿面(凸面) 远离裂纹节圆处的表面硬度、有效硬化层深度和显微组织均符合图纸技术，无磨削烧伤特征;但在未开裂齿面(凹面) 的齿根处、开裂齿面(凸面) 靠近裂纹的齿根处和裂纹处均表现出不同程度的磨削烧伤特征，尤其在开裂齿面靠近裂纹的齿根和裂纹处都能观察到明显的月牙形白加黑磨削烧伤区，裂纹处深白区深度约 0.3 mm，黑区深度约 0.6 mm，白区因磨削热导致重新淬火，硬度约 820 HV0.1，黑区因磨削热导致过回火软化，低硬度仅 486 HV，胀胎芯轴厂家，所以该弧齿锥齿轮渗碳淬火磨削后在齿根位置和裂纹处有磨削烧伤，齿面裂纹是磨削烧伤导致的二次淬火造成的，齿面的圆弧状裂纹触感上有翘起感，裂纹处不是平面，也说明该圆弧状裂纹是在磨削后产生的。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多胀胎芯轴

胀胎芯轴——磨齿工装夹具——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，胀胎芯轴生产厂家，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。

点线啮合齿轮后续研究展望

总体分析，点线啮合齿轮传动设计体系已基本搭建完成，从上述各方面的研究情况可以看出，相关的学者及技术人员做了大量研究工作，也取得了一系列成果，推动了点线啮合齿轮设计体系的发展，其研究现状如图2所示。但在研究过程中也存在一些急需解决的理论及技术问题，主要包括以下几方面。

(1) 完善点线啮合齿轮传动系统设计体系。完整的齿轮设计体系应包括啮合原理研究、几何参数计算方法研究、校核强度方法研究、动力学特性研究、试验验证研究等方面。

目前，点线啮合齿轮在动力学特性研究方面基本属于空白，该方面的研究对于提升传动系统动态性能具有重要意义，其研究方法可以参考渐开线齿轮动力学研究方面的相关内容。点线啮合齿轮在试验研究方面只进行了一些性能验证试验，试验内容涉及的方面较少，不能充分体现该型传动的优越性，应该结合动力学特性研究，开展动态特性试验验证，更好地验证该型齿轮传动性能。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多胀胎芯轴

胀胎芯轴——磨齿工装夹具——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。

在众多机械产品中齿轮作为一种重要的基础零件广泛应用在各种机械传动中，因此齿轮的加工制造水平直接影响到各种机械产品的质量与精度。摆线轮作为RV减速器中一个重要的部件决定了整个减速器的回转精度。

而想要加工出满足精度的高质量摆线轮，摆线轮磨齿机的各轴精度要求必须满足。在当前的生产实践中，胀胎芯轴价格，提高机床加工精度的方法一般有两种分别是误差补偿法和误差防止法。但随着机床精度要求的逐渐提高，高精度机床的制造成本和制造难度也日益增长，因此根据机床各轴特性分析其实际工作时产生误差的规律，运用科学的误差测量与建模的方法，通过软件控制的方法给机床添加一个与实际误差大小相等方向相反的人为误差的误差补偿法在实际工作中被更多的使用。

该方法方便可靠，不需对机床的滚珠丝杠、导轨等硬件进行更换升级就能提高摆线轮磨齿机的加工精度具有很高的经济效益。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多胀胎芯轴

胀胎芯轴厂家-合肥胀胎芯轴-百分百夹具诚信合作(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）有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。百分百夹具——您可信赖的朋友，公司地址：广州市天河区广棠西路22号三楼，联系人：张经理。