

# 液压夹具厂家 四川液压夹具 百分百夹具诚信合作

产品名称	液压夹具厂家 四川液压夹具 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

液压夹具——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。

文中从几何参数设计、强度校核方法、齿形优化、试验研究及工程应用五个方面对点线啮合齿轮国内外研究现状进行了较为系统的论述，重点指出该型齿轮传动在设计体系方面研究还不够完善，同时建议在后续研究中需在点线啮合齿轮传动系统动力学特性、试验验证、加工工艺、工业化软件设计方面加大研究力度，终的目的是为了使点线啮合齿轮在工业生产中得到规模化应用，四川液压夹具，发挥该型齿轮的传动优越性。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多液压夹具

液压夹具——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，液压夹具加工厂家，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。

### 齿形试样凸面的显微组织检查

从图6可以看出，齿形试样凸面近裂纹的齿根处有较明显的白加黑磨削区，在500倍下放大观察，如图6(b)所示，白区内有未溶的深色组织，与典型的磨削区特征稍有不同，表明该白在磨齿时产生了磨削热，使表面温度超过材料的相变点  $Ac_1$ ，但未到完全奥氏体化的相变点  $Accm$ ，即在  $Ac_1$  与  $Accm$  之间的两相区重新淬火，形成了这种不完全淬火组织。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多液压夹具

液压夹具——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，液压夹具厂家，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。

工艺优化后锥齿轮的变形仍未满足技术要求，可采用压淬工艺来进一步减小锥齿轮的变形。本文根据锥齿轮的变形特点，液压夹具定制，分别对其大端牙冠和小端内侧的变形区域施加1800N、3000N和5000N的力来约束锥齿轮的变形。表4所示为压淬工艺下的锥齿轮变形。

## 结论

通过 DEFORM 有限元分析，得出了锥齿轮在渗碳淬火处理过程的马氏体相变和大小端变形结果。通过优化渗碳淬火工艺并进行压淬，使锥齿轮大小端的变形得到了改善。在用5000N的力对锥齿轮进行压淬时，其大端和小端的变形可分别减小至0.173mm 和0.148mm。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多液压夹具

液压夹具厂家-四川液压夹具-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。“液胀夹具,静压膨胀夹具,液胀芯轴,液压联轴器”选择百分百夹具机械设备（广州）有限公司，公司位于：广州市天河区广棠西路22号三楼，多年来，百分百夹具坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。百分百夹具期待成为您的长期合作伙伴！