

青岛汽车齿圈 青岛卓启建新机械 汽车齿圈加工工厂

产品名称	青岛汽车齿圈 青岛卓启建新机械 汽车齿圈加工工厂
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

齿轮与链轮的主要区别在于：1、齿轮是渐开线齿形，而链轮是“三圆弧一直线”齿形。2、齿轮是通过两齿轮的轮齿相互啮合实现传动，而两链轮间要通过链条实现传动。3、齿轮可实现平行轴、任意交错轴间的传动，而链轮只能实现平行轴间的传动。4、齿轮比链轮传递的扭矩大。5、齿轮加工精度、安装成本要高于链轮。6、齿轮传动结构紧凑，而链轮可实现远距离传递。

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，汽车齿圈公司，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，导轨上与刀架对应的位置设有旋转工作台，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，汽车齿圈配套，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。

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 $1150\text{--}1200\text{ }^{\circ}\text{C}$;去氧化皮, 从加热炉中取出坯料, 在 $1150\text{--}1180\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下去除坯料两端的氧化皮; 镦粗, 将坯料在 $1100\text{--}1150\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下镦粗, 使镦粗后坯料的高度为镦粗前的 $0.4\text{--}0.6$ 倍; 冲孔, 在 $1050\text{--}1100\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温度下将镦粗后的坯料冲压制成带盲孔的预制毛坯, 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 $2\text{--}5\text{mm}$, 并且 $5\text{mm} \leq$ 成品齿圈坯件的外圆直径 \leq 预制毛坯的外圆直径 $\leq 30\text{mm}$; 落料平端面, 在 $1000\text{--}1050\text{ }^{\circ}\text{C}$ 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, 汽车齿圈加工工厂, 在 $950\text{--}1000\text{ }^{\circ}\text{C}$ 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, 青岛汽车齿圈, 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 $800\text{--}900\text{ }^{\circ}\text{C}$ 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。

青岛汽车齿圈-青岛卓启建新机械-汽车齿圈加工工厂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。