

齿轮齿条企业 齿轮齿条 苏州法恩司

产品名称	齿轮齿条企业 齿轮齿条 苏州法恩司
公司名称	苏州法恩司工业设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市苏州工业园区汀兰巷183号沙湖科技园8B307
联系电话	13812604704 13812604704

产品详情

齿轮的热处理

齿轮加工中根据不同的目的，安排两种热处理工序：

- 1) 毛坯热处理：在齿坯加工前后安排预先热处理正火或调质，其主要目的是解决锻造及粗加工引起的残余应力、改进材料的可切削性和提高综合力学性能。
- 2) 齿面热处理：齿形加工后，为提高齿面的硬度和耐磨性，常进行渗碳淬火、高频感应加热淬火、碳氮共渗和渗氮等热处理工序。

齿轮淬火冷却时淬火介质在使用中的变化

不管是淬火油还是水溶性淬火介质，它们在使用中都要接触高温工件，齿轮齿条，也都会受到不同程度的污染。进入空气，介质会被氧化。污染可能使介质的氧化和其它变化更复杂。所有这些变化及其留在介质中的变化产物都会引起介质变质。淬火油的颜色变化、透明度变化、粘度变化等都是变质的表现。

应当说，齿轮齿条供应商，没有不变质的介质。我们所关心的只有三点：一是变化对介质冷却特性的影响，二是变质的快慢，三是用什么办法来了解和纠正变质的影响，以保证获得长期稳定的淬火质量。

及时重磨

滚齿时，当发现齿面粗糙度大于 $Ra3.2\mu m$ 以上，或有光斑、声音不正常，齿轮齿条企业，或在精切齿时滚刀刀齿后刀面磨损超过 $0.2\sim 0.5mm$ ，粗切齿超过 $0.8\sim 1.0mm$ 时，就应重磨滚刀。对滚刀的重磨都要予以重视，使切削刃仍处于基本蜗杆螺旋面上，齿轮齿条厂家，如果滚刀重磨不正确，会使滚刀失去原有的精度。

滚刀的刃磨应在滚刀刃磨机床上进行。若没有刃磨机床时，可在工具磨床上装一夹具来重磨滚刀。夹具使滚刀作螺旋运动，并精分度。注意不能徒手刃磨。

齿轮齿条企业-齿轮齿条-苏州法恩司由苏州法恩司工业设备有限公司提供。苏州法恩司工业设备有限公司位于苏州市苏州工业园区汀兰巷183号沙湖科技园8B307。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前苏州法恩司在减速机、变速器中享有良好的声誉。苏州法恩司取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。苏州法恩司全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。