

V型导轨参数 V型导轨 法恩司工业设备

产品名称	V型导轨参数 V型导轨 法恩司工业设备
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

齿轮生产环节应注意事项有什么

齿轮传动噪声大一直都是人们的困扰，经过反复测试、分析和改进试验，得出的结论是对生产的各个环节进行综合治理，V型导轨，才能降低齿轮传动的噪声。下面文章中将为大家列举齿轮生产环节应注意事项。

注意事项：控制齿轮的精度

齿轮精度的基本要求：经实践验证，V型导轨参数，齿轮精度控制在GB10995-887~8级，线速度高于20m/s 齿轮，齿距偏差、齿圈径向跳动公差、齿向公差一定要稳定达到7级精度。在达到7级精度齿轮的情况下，齿部要倒棱，要严防齿根凸台。

浅谈齿轮淬火冷却中的质量问题

不管是渗碳淬火、碳氮共渗淬火、感应加热淬火还是整体加热淬火，齿轮淬火冷却过程可能出现的热处理质量问题主要有：

1、淬火变形问题

淬火变形使不少工厂伤透了脑筋。按习惯，变形问题的解决通常要牵涉多个部门，解决的办法往往是综合措施。比如，齿轮的内花键孔变形，往往是所选的淬火油高温冷速不足，或者说油的蒸气膜阶段过长的缘故。提高油的高温冷速并提高油在整个冷却过程的冷速，V型导轨公司，一般就能解决内花键孔的变形问题。对于中小齿轮，尤其是比较精齿轮，选好用好等温分级淬火油是控制变形的措施。

齿轮毛坯

齿轮的毛坯形式主要有棒料、锻件和铸件。棒料用于小尺寸、结构简单且对强度要求低的齿轮。当齿轮要求强度高、耐磨和耐冲击时，多用锻件，直径大于400~600mm的齿轮，常用铸造毛坯。为了减少机械加工量，V型导轨费用，对大尺寸、低精度齿轮，可以直接铸出轮齿；对于小尺寸、形状复杂的齿轮，可用铸造、压力铸造、锻造、粉末冶金、热轧和冷挤等新工艺制造出具有轮齿的齿坯，以提高劳动生产率、节约原材料。

V型导轨参数-V型导轨-法恩司工业设备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。苏州法恩司——您可信赖的朋友，公司地址：苏州市苏州工业园区汀兰巷183号沙湖科技园8B307，联系人：何先生。