

# 嘉兴捶打轴 祺福五金 捶打轴订做

|      |                     |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 嘉兴捶打轴 祺福五金 捶打轴订做    |
| 公司名称 | 东莞市祺福五金制品有限公司       |
| 价格   | 面议                  |
| 规格参数 |                     |
| 公司地址 | 广东省东莞市茶山镇塘角村大贵子东街5号 |
| 联系电话 | 13580829185         |

## 产品详情

电机轴一般用45#钢。大功率的可以用40cr调质的，高转速高精度电机用的是38CrMoAlA的

### 电机轴类零件的热处理

#### (1) 回火和热处理

45钢是一种中碳结构钢，具有良好的冷、热加工性能，良好的机械性能，捶打轴定做，价格低廉，来源广泛。其大的缺点是其淬透性低，截面尺寸大，对工件要求较高，不宜使用。。由于45钢的淬透性较低，捶打轴订做，应采用10%的高冷却率盐水溶液。工件入水后应硬化，但不能冷却。如果工件在盐水中冷却，则有可能使工件裂。当工件冷却到180度左右时，奥氏体迅速转变为马氏体，导致结构应力过大。因此，当淬火后的工件快速冷却到温度区时，应采用慢速冷却方式。水温很难控制。必须凭经验操作。当工件在水中停止晃动时，捶打轴价格，出水可以空冷，油冷效果更好。另外，工件进水时不应静止。应根据工件的几何形状定期移动。静态冷却介质加上静止的工件，导致硬度不均，应力不均，导致工件变形大，甚至开裂。

#### (2) 表面淬火和低温回火

表面淬火是一种仅对工件表层进行淬火以改变表层结构和性能的热处理工艺。它是通过快速加热和立即淬火冷却相结合，即通过快速加热实现的。工件表面被迅速加热到淬火温度，当不等量的热量完全转移到中心时，被迅速冷却，使表面为马氏体并硬化，而中心仍然是未淬火状态的结构，即原始状态。退火、正火或回火状态的显微组织，具有良好的塑性和韧性。

#### (3) 低温人工老化

将零件加热至120~150 进行应力消除退火，保温时间长（5~12小时）后取出在空气中冷却。目的是降低淬火轴类零件的微应力和残余应力。防止变形和开裂的力。低温人工老化工艺简单，成本低。与自然老化相比，节省时间，消除残余应力。

珩磨齿轴原理及工艺特点：是齿轮热处理后的精加工方法，其工作原理与剃齿相同，区别在于磨具塑料砂轮。齿面质量好，粗糙度低。因为金属不能被强行切割，所以纠正错误的能力很低。

### 珩磨齿轴的应用

主要用于降低齿面粗糙度值，去除热处理后齿面氧化皮和毛刺。优点：RA值小，效率高，成本低，设备简单，操作方便，加工6-7级齿轮。

磨齿齿轴应用：加工粗糙度Ra 0.8-0.02um的硬齿面齿轮（3-6），5级以上，加工成本高，生产率低。

### 磨齿齿轴原理与方法

成形方法：成形砂轮，磨削内齿轮和专用齿轮。

产生方法：齿轮齿条啮合原理。

### 双蝶形砂轮磨齿轴

它具有传动环节少、误差小、展成运动准确、标引准确、生产率低等特点。

### 大平面砂轮磨齿轴

磨削法兰齿和鼓齿，分度运动传动链短而无轴向运动，嘉兴捶打轴，可磨削3-4级齿轮，但只能磨削窄齿轮。

### 锥形砂轮磨齿轴

延伸运动传动链长，结构复杂，误差大，磨削精度低，一般为6级。

渐开线齿轮轴加工方法有2大类，一个是仿形法，用成型铣刀铣出齿轮的齿槽，是“模仿形状”的。另一个是范成法（展成法）。

(1)滚齿机滚齿轴：可以加工8模数以下的斜齿

(2)铣床铣齿轴：可以加工直齿条

(3)插床插齿轴：可以加工内齿

(4)冷压机打齿轴：可以无屑加工

(5)刨齿机刨齿轴：可以加工16模数大齿轮

(6)精密铸齿轴：可以大批量加工廉价小齿轮

(7)磨齿机磨齿轴：可以加工精密母机上的齿轮

(8)压铸机铸齿轴：多数加工有色金属齿轮

(9)剃齿机轴：是一种齿轮精加工用的金属切削机床

嘉兴捶打轴-祺福五金-捶打轴订做由东莞市祺福五金制品有限公司提供。“齿轴,齿轮轴,齿轮轴加工,cnc轴件加工厂”就选东莞市祺福五金制品有限公司( <https://www.gd19.cn/> )，公司位于：广东省东莞市茶山镇塘角村大贵子东街5号，多年来，祺福五金坚持为客户提供好的服务，联系人：赵。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。祺福五金期待成为您的长期合作伙伴！