

潍柴环形锻件加工 长治潍柴环形锻件 章丘协进机械品质保证

产品名称	潍柴环形锻件加工 长治潍柴环形锻件 章丘协进机械品质保证
公司名称	济南市协进机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西
联系电话	13573104588

产品详情

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。优势产品有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

齿轮加工的工艺和装置

齿轮加工装置，是用来加工载齿轮与伞齿轮的设备。此设备具有封闭型框架结构，以增加齿轮加工装置的刚性与齿轮加工精度，并且其包含有一底座、一立柱结构、一线性移动装置、二线性移动装置、一旋转工作台以及一第三线性移动装置。其中，立柱结构与线性移动装置均具有封闭型框架结构，以降低整体的重量，提高共振频率。齿轮加工装置更利用对称的线型马达以驱动线性移动装置，并利用直驱马达以驱动主轴头与旋转工作台。

齿轮加工工艺，属于机械制造领域。齿轮加工装置在工序中车成的齿顶基准圆，为热后加工提供了一个可靠的定位、夹紧的替代基准，使得工件定位、夹紧可靠，潍柴环形锻件价格，且装夹方便，从而使得齿轮的质量更稳定，本设备通过薄膜夹爪直接夹在齿顶基准圆P上，这种装夹方式与原来相比首先是克服往复轴向作用力的能力明显增强，减少了定位、夹紧过程中砂轮粉末对加工质量的影响，也消除了因全齿节圆夹具上鼓形圆柱的磨损及变形对相关加工质量的影响，使得齿轮加工质量得到稳定。其次是废品率的下降、工件装夹速度的提高和全齿节圆夹具费用的节省，从而使齿轮制造成本得到相应的降低。

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。优势产品有：齿圈毛坯，加强圈，长治潍柴环形锻件，榨圈，齿轮，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

精密齿轮加工如何减少变形？

精密齿轮加工的产品要进行热处理，目的是为了提高齿轮精度、硬度和耐磨性，进而增加其使用寿命，但是淬火不当也会造成加工产品的开裂与变形，那么应该如何来减少变形呢？

首先要选择合理的齿形设计形状，对于精密度要求比较高的选用淬透性比较高的精密齿轮钢，这样可以在缓冷的淬火介质中冷却，以减少内应力。对于精度要求较高的，还可以选用底变形钢，并采用分级或等温淬火。另外在设计时应该尽量减少截面厚薄悬殊、避免薄边尖角，在厚薄交界处尽可能平滑过渡等。

大型精密齿轮加工淬火后会有许多小的区域内硬度不足，这些区域被称为软垫。软点往往是精密齿轮磨损或疲劳破裂的中心，降低了产品使用寿命，因此成品齿轮上不允许有软点存在。产生软点的主要原因一般是：

- 1、金相组织不均匀，如钢材中存在碳化物偏析、带状组织或大块铁素体等。在此情况下，淬火前应进行锻造或适当的预备热处理，是组织尽量均匀化。
- 2、精密齿轮加工表面局部脱碳或渗碳后其表面碳浓度不均匀，低碳区淬火后即成软点。
- 3、淬火介质冷却能力不足，如水中混入油或肥皂等杂质，易使其产生软点。
- 4、操作不当，如工件表面不洁，未除氧化皮或污垢；工件浸入淬火介质，运动不充分等都会形成软点。

济南章丘市协进机械设备有限公司坐落在素有“铁匠之称”的山东省章丘市，南邻胶济铁路，北依青银高速，S242省路贯穿南北，交通货运十分便利。优势产品有：齿圈毛坯，加强圈，榨圈，齿轮，潍柴环形锻件生产厂家，法兰，锻件，碾环机，锻造飞轮齿圈、内齿圈、研磨机齿圈、斜面锥度环等环

齿轮加工的原理

齿轮的加工原理，常见的有两种，仿形加工和范成（展成）加工。

- 1.仿形加工。齿轮加工刀具切出齿轮的齿槽，刀具的“截面形状”是齿轮齿槽的形状。加工齿轮时，没有齿轮啮合运动，加工出来的齿轮精度低，一般精度在11级以下。
- 2.范成加工。齿轮加工刀具本身就是“齿轮或齿条”，齿轮滚刀可以“认为”是齿条，属于齿条类型刀具。加工时，齿轮刀具与被加工齿轮之间有“齿轮啮合”运动。齿轮刀具齿廓刀刃，运动包络出被加工齿轮的齿廓（齿面），是理想的渐开线，加工精度较高，常见的有，滚齿、插齿、剃齿（属于精加工）。瑞安市齿轮加工厂

潍柴环形锻件加工-长治潍柴环形锻件-章丘协进机械品质保证由济南市协进机械配件有限公司提供。济南市协进机械配件有限公司（www.xiejinjixie.com）在齿轮这一领域倾注了无限的热忱和热情，协进机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：牛经理。