

旋挖截齿 益爵机械

产品名称	旋挖截齿 益爵机械
公司名称	武汉益爵腾达机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北省武汉市东西湖区三店农场二大队（汽车电子产品生产厂房）3栋4层
联系电话	17720593659

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：武汉益爵腾达机械有限公司

截齿主要是它材质的选择，截齿型号较多，不同型号的截齿使用在不同的设备上。截齿加工精度主要影响强度，特别是齿轮，常因齿轮合时，齿面接触不好，造成局部磨损，降低齿轮强度。钻采配件工厂店上的截齿种类齐全。注意齿合时非工作齿面间应有一定间隙，将截齿受力后的弹性变形补充上、受热后不会出现热胀冷缩，避免截齿转动过程中不会把人烧坏，多方面都对截齿的齿轮精度有颇高的要求。

把装在夹具中的截齿组合件送进炉子的钎焊室，在适当的保护气氛中加热，当截齿组合件温度超过钎料熔点时，钎料润湿并漫流于截齿体孔底与硬质合金下，在毛细管作用下进入接头。截齿体与硬质合金之间焊缝间隙中。在形成结合中，钎料与未熔化的钢及硬质合金表面形成固熔体。

截齿钎焊完毕后，移入炉子的冷却室，在保护气氛(通常与钎焊室中的气氛相同)中冷却，直到截齿冷却到足够低的温度(即使处于空气中也不会使截齿表面产生氧化)时，才把截齿移出冷却室。如果截齿体需要进行热处理，应尽量考虑钎焊后的冷却与截齿体热处理冷却的结合。

截齿生产流程

- 1、准备工作：按照订单领取额定数量的锻件、合金头、铜焊片、卡簧、包装桶。开机检查水泵、冷却塔、输送带等设备是否运转正常，检测淬火液浓度是否适中，查看水箱冷却水是否足够，提前对回火炉进行升温，按照硬度要求设定温度，做好生产准备。
- 2、打印标签：在锻件底部打印生产日期，做好生产记录。在打印前调试好计算机和打标器的气压。
- 3、工件清洗：检查锻件孔内是否有灰尘，油渍等脏物，孔口是否有碰伤。如有问题及时清洗。
- 4、盛放焊片：在已打印标签的工件内按照给定的量盛放焊接片，焊片数量按照实际锻件规格盛放。
- 5、涂抹焊剂：调配适当浓度的助焊剂，在工件顶端和合金头上均匀涂抹焊接剂。
- 6、锻件加热：按下IGBT“主电开”按钮启动主电，将控制开关旋至“远程”档位，在远程操作箱开启“逆变”开关，缓慢调节“功率调节”开关至规定功率开始生产，截齿走到感应圈出口处时，探测温度是否在920-950 之间，如有误差及时调功率。
- 7、挤压焊头：铜焊片溶化后，挤压合金头使已融化的焊液均匀环绕合金头，使产品达到应有的技术要求。
- 8、截齿淬火：已焊接好的的锻件在进入适当浓度的淬火池的工程中，严格控制淬火液的温度（低于45）。
- 9、工件回火：按照设定的温度对截齿回火，旋挖截齿，及时调换盛放工件的框子，室温下冷却回火后的截齿。
- 10、工件抛丸：对已回火的工件进行抛丸处理并检查产品是否合格，将不合格产品挑拣出，在下次生产过程中返修。
- 11、加装卡簧：合格的截齿按照要求加装卡簧，在此期间对涂油机进行升温并检查防锈油是否足够。

旋挖截齿-益爵机械(推荐商家)由武汉益爵腾达机械有限公司提供。武汉益爵腾达机械有限公司（www.yjt-djx.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，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。益爵机械——您可信赖的朋友，公司地址：湖北省武汉市东西湖区三店农场二大队（汽车电子产品生产厂房）3栋4层，联系人：杨经理。