激振器齿轮硬度

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

激振器齿轮硬度

齿轮制造工序：备料锻造毛坯正火处理（低温退火）粗车半精车滚齿齿端倒角高频淬火精加工（磨端面B磨端面C插键槽磨内孔磨齿去毛刺）检验二齿轮选材及热处理选择那种齿轮传动要根据设计要求，两种齿轮传动各有利弊，但由于硬齿面传动载荷大，使用寿命长，备广泛的应用。

硬齿面齿轮采用的材料及热处理方法很多，比如常用的几种：Cr#Mn钢，可以采用最终热处理高频回火或者氮化处理，0Cr.0CrMnTi.0CrMnVB.0CrNiH等可以采用渗碳淬火，8CrMnAl则可以用氮化工艺达到较高的硬度，一些特殊的材料要用特殊的热处理方法。（b）软齿面的齿轮承载能力较低，但制造比较容易，跑合性好，多用于传动尺寸和重量无严格限制，以及小量生产的一般机械中。据威高传动工程师的多年经验分析齿轮损坏形式除断齿和齿轮非正常磨损(这里称为非正常磨损较为恰当，因为齿轮正常磨损不能认为是故障。

(B)制造质量引起齿轮断齿原因有：没有选合适的钢材齿轮铸造质量不好淬火硬度偏低齿轮硬度不够易弯齿磨损球墨化不够使用时长受交变应力影响会疲劳损坏等(B)齿轮啮合精度对断齿的影响不大。

因为齿轮的啮合精度不够，齿轮的接触面不足，将会发生接触应力增大载荷作用不均匀等现象，但这并不是断齿的主要原因。

（B）造成齿轮磨损的原因除减速器制造质量差之外，也有一些是使用中发生的问题，如：减速器缺油采用半流体润滑液。（B）非正常磨损的制造质量因素有：①齿轮材料不符合要求，造成非正常磨损；②齿轮有砂眼气孔和疏松球墨化不够等缺陷存在；③热处理硬度不够或没有进行热处理；④齿轮啮合精度运动精度达不到要求；⑤圆弧齿轮对中心距的误差敏感性很大，特别是中心距的正向误差，不仅降低了轮齿的弯曲强度，而且激振器齿轮硬度还增加了滑动磨损。如减速机润滑油漏油，管理人员未能及时发现，减速机激振器齿轮硬度还在继续运转，减速机也在缺油的状态下继续工作，直到把齿顶磨成尖形才被发现，打开减速机上盖一看，箱底堆了一层金属粉末，这说明缺油对非正常磨损影响很大。四如何提高齿轮的强度提高齿轮的强度主要是指抗弯强度和齿面接触强度，有以下几个方法：选择合适的变位系数，设计成齿轮（正变位）可以增大轮齿齿厚，提高轮齿的抗弯强度，但不作为唯一推荐方案。建议合理选用材料（如Cr5#5Mn钢；Cr.CrMnTi.CrMnVB.CrNiH）和热处理方式（表面淬火渗碳高频淬火），提高轮齿的表面硬度，可以提高齿面接触疲劳强度。但在热处理中，齿轮不可避免地会产生变形，因此在热处理之后须进行磨削研磨或精切，以消除因变形产生的误差，提高齿轮的精度。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/wGEEJiZhenMQ6Jd.html