

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<http://kmzg.nt-rt.ru/> || kgf@nt-rt.ru

ЗУБЧАТЫЕ ВЕНЦЫ



Зубчатый венец – это часть зубчатого колеса, которая содержит в себе зубья определенной величины, которые прилегают, что связаны между собой с помощью прилегающей поверхности зубчатого колеса.

Венцы зубчатые очень часто используются в механизмах, содержащих в себе барабаны. Такие изделия имеют широкое распространение во всех видах промышленности, в частности в подъемно-транспортных устройствах.

Этапы изготовления венцов зубчатых.

1. На первом этапе выбирают заготовку в виде сплошной ковальной поковки, либо раскатанного кованого кольца. При этом применяется сталь марок 45, 40X, 40XH, в некоторых случаях возможно использование литевой заготовки с применением стали марки 35Л, 45Л, 55Л.
2. На втором этапе производства звездочек делается черновая, а потом чистовая обработка зубчатого венца, а также нарезаются зубья на специальном зубофрезерном оборудовании.
3. Чаще всего третьим этапом является закалка зубьев методами ТВЧ (токи высокой частоты), азотирования, либо газопламенной закалкой. Такой процесс необходим в более чем 90% случаях.
4. На четвертом этапе изделие проходит тщательную проверку отделом технического контроля. Только после тщательного обследования изделия на соответствия чертежу, правильности параметров твердости изделия, его геометрии, шероховатости, на венец наносится клеймо завода.
5. Пятым этапом является упаковка изделия, во время которой изделие обязательно консервируется (крепежные, посадочные отверстия, зубья смазываются литолом). Обработанный венец обертывается в пленку или бумагу, после чего закрепляется на поддоне с помощью стяжки.