

# 横沥CNC加工 CNC加工 来料代加工

产品名称	横沥CNC加工 CNC加工 来料代加工
公司名称	东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥村碧湖村小组1号B48-50号铺
联系电话	13532651568 13532651568

## 产品详情

齿轮在自动化设备和仪器上基本是的零件，齿轮大致分为盘形齿轮、套筒齿轮、轴齿轮、扇形齿轮和齿条等等

### CNC加工齿轮的技术要求

齿轮本身的制造精度，对整个机器的工作性能、承载能力及使用寿命都有很大的影响。根据其使用条件，石龙CNC加工，齿轮传动应满足以下几个方面的要求。

#### （一）传递运动准确性

要求CNC加工齿轮较准确地传递运动，传动比恒定。即要求齿轮在一转中的转角误差不超过一定范围。

#### （二）传递运动平稳性

要求CNC加工齿轮传递运动平稳，以减小冲击、振动和噪声。即要求限制齿轮转动时瞬时速比的变化。

#### （三）载荷分布均匀性

要求CNC加工齿轮工作时，齿面接触要均匀，以使齿轮在传递动力时不致因载荷分布不匀而使接触应力过大，引起齿面过早磨损。接触精度除了包括齿面接触均匀性以外，CNC加工，还包括接触面积和接触位置。

#### （四）传动侧隙的合理性

要求CNC加工齿轮工作时，非工作齿面间留有一定的间隙，横沥CNC加工，以贮存润滑油，补偿因温度、弹性变形所引起的尺寸变化和加工、装配时的一些误差。

齿轮的制造精度和齿侧间隙主要根据齿轮的用途和工作条件而定。对于分度传动用的齿轮，主要要求齿轮的运动精度较高；对于高速动力传动用齿轮，为了减少冲击和噪声，对工作平稳性精度有较高要求；对于重载低速传动用的齿轮，则要求齿面有较高的接触精度，以保证齿轮不致过早磨损；对于换向传动和读数机构用的齿轮，则应严格控制齿侧间隙，必要时，须消除间隙。

什么是精密机械加工？

加工精度达到 1 微米的机械加工方法。精密机械加工是在严格控制的环境条件下，使用精密机床和精密量具和量仪来实现的。加工精度达到和超过 0.1 微米称超精密机械加工。

精密机械加工的工艺效果是：

零件的几何形状和相互位置精度达到微米或角秒级；

零件的界限或特征尺寸公差在微米以下；

零件表面微观不平度(表面不平度平均高度差)小于0.1 微米；

互配件能满足配合力的要求；

部分零件还能满足的力学或其他物理特性要求；

一般来说，数控机床由机床本体、数控系统（CNC系统是数控机床的核心，是台计算机）、驱动装置及辅助装置等部分组成。而数控系统的基本功能有输入功能、插补功能及伺服控制等。它的工作过程是：通过输入功能接收到数控程序后结合操作员已经在面板上设定的对刀参数、控制参数和补偿参数等数据进行译码，并进行逻辑运算，转化为一系列逻辑电信号，从而发出相应的指令脉冲来控制机床的驱动装置，使机床各轴运动，操作机床实现预期的加工功能。

模具设计师根据客户产品图，设计出3D模具（也叫分模）后，就需要对模具图档进行数控编程。确定加工刀具大小、切削走刀方式后，常平CNC加工，用UG即可编出数控程序。这个数控程序是个文本文件，里面是机床能识别的代码。机床操作员收到程序单及数控程序后，就要按要求在数控机床工作台上装夹工件，在主轴上装上刀具，按要求对刀，在机床面板中设定对刀参数，根据机床的具体情况修改个别指令后就通过网络DNC把数控程序传给机床。机床上的刀具在这些数控指令的控制下进行切削运动，其他冷却系统同步工作，这样一条接着一一条的程序都执行完，模具就加工出来了。

横沥CNC加工-CNC加工-来料代加工由东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司提供。东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司是从事“五金制品加工,精密五金加工,CNC加工,复合五金加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈志龙。同时本公司还是从事走心机精密加工，走心机精密加工定制，走心机精密加工公司的厂家，欢迎来电咨询。