

连云港薄壁件夹持 百分百夹具欢迎咨询 磨齿机用薄壁件夹持

产品名称	连云港薄壁件夹持 百分百夹具欢迎咨询 磨齿机用薄壁件夹持
公司名称	百分百夹具机械设备（广州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市天河区广棠西路22号三楼
联系电话	13922328510 13922328510

产品详情

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

以检测二次角测量结果为依据，首先选择粗磨齿后对齿角符合要求的7号零件，采用磨齿机对齿 进行精磨齿加工，测量零件磨齿后的对齿角。对表2中热处理后角较大的第9、10、11号零件，根据它们的后角偏差检测结果，以 齿的齿槽中心线为基准，分析了相应零件角偏差的偏移方向。磨齿机上的砂轮找正 齿槽中心线后，调整砂轮 与第二齿相对位置，纠正零件的齿角。双联齿 精磨齿前后的齿槽中心线角度检测3。

通过检测3可以看出，热处理变形将影响零件的对齿角，由于零件热处理变形的不规律，角度变化也呈现不规律。零件热处理变形使零件的对齿角增大或减小，从零件热处理前后对齿角的偏差综合分析可以看出，零件热处理后的对齿角变化平均为 $1^{\circ}18'$ 。

通过对1~8号零件的精磨和热处理后的对齿角进行对比，可以发现在磨齿机上，通过调整砂轮与零件的相对位置来校正工件的齿角。但是，该方法需要在磨齿前确定零件的对齿角度，连云港薄壁件夹持，根据工件角度的偏移方向来调整砂轮与齿形 的相对位置，并且这种校正方法存在角度测量误差和砂轮位置调整误差，受磨齿余量和加工设备精度的限制，与数控花键磨床相比，操作复杂，效率低，修正量小，不适合大批量生产。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！薄壁件夹持

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业

的设计、制造、生产，磨床用薄壁件夹持，及安装调试经验。

为节能减排，近几年电动车得到了大力发展，减速机领域为配合电动车电机转速控制而开发出了一款电动汽车轮边减速器。这种减速器与传统变速器至大的区别在于它有更高的转速。这类减速器采用双中间轴、斜齿轮结构，因其结构要求其整个轴系有精确的对齿角和啮合角，因此，磨齿机用薄壁件夹持，需要一级减速机构的两中间轴总成轴齿与片齿之间有装配角度对齿要求，本文就是这种结构的装配工艺方法的研究与应用。

存在问题：本减速器一级减速机构为两级减速、双中间轴、斜齿轮结构，这一结构要求整个轴系具有严格的对齿角，因此中间轴总成的轴齿和片齿具有 53.724° 和 36.276° 装配对齿要求，是本文的难点。

针对这一问题，通过对传动原理、轴系几何结构的分析，制定了与热装配合专用定位装置配合的工艺方案，对左右中间轴的片齿轮进行加热，通过对轴和片齿轮结构尺寸的分析，薄壁件夹持定做，计算出过盈量，并按照公司经验库，给出热装温度，至后设计了一款新型专门面向新产品开发的中间轴热装加工装置。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！薄壁件夹持

静压膨胀式工装——百分百夹具机械设备（广州）有限公司的技术团队，有多年的齿轮行业和夹具行业的设计、制造、生产，及安装调试经验。

1)改变后齿轮分度圆上螺旋角 β_n 的计算。

$$\sin \beta_n = \sin \beta \cdot \cos \alpha_n / \cos \alpha; \quad \beta_n = \arcsin(\sin \beta \cdot \cos \alpha_n / \cos \alpha)。(1)$$

公式中： α 为改变前齿轮法的压力角； α_n 为改变后齿轮法的压力角； β 表示改变前分度圆螺旋角。

2)改变后齿轮分度圆端面压力角 α_t 计算。

$$\tan \alpha_n = \tan \alpha_t \cdot \cos \beta_n; \quad \alpha_t = \arctan(\tan \alpha_n / \cos \beta_n)。(2)$$

3)改变后齿轮分度圆法计算压力角 α_n 。从齿轮啮合原理可知，滚刀法向压力角 $\alpha_{n刀}$ 与变速齿轮的法向压力角 α_n 等于等于，即 $\alpha_n = \alpha_{n刀}$ 。

4)改变后齿轮分度圆直径 d_n 计算。用变模数变压力滚刀滚切齿轮时，齿轮模数和压力角都变成了刀具的模数和压力角，此时齿轮的分度圆已不再是原来的分度圆，分度圆螺旋角也随之改变。

其计算公式是， $d_n = m_t \cdot z = m_n \cdot z / \cos \beta_n$ 。(3)

5)改变齿轮法向模数 m_n 计算。若两种法节相等，齿轮与齿条可以正确啮合，则有： $P_{齿齿} = P_{刀}$ ； $m_n \cdot \cos \alpha_n = m_{n刀} \cdot \cos \alpha$ 。从 $m_n = m_{n刀}$ 。其中， $m_{n刀}$ 为滚刀向模数。

6)改变后齿轮分度圆法向弧齿厚 S_n 计算。用任意圆法求弧齿厚

$$S_n = S_n \cdot \cos \alpha_n / \cos \alpha - z \cdot m_n \cdot (\cos \alpha_n / \cos \alpha) \cdot (\text{inv } \alpha_t - \text{inv } \alpha)。(4)$$

在式中： α_t 为模数为 n 时的端面压力角； α 为模数为 n 时的端面压力角；

S_n 为改变前齿轮分度圆弧齿厚； z 为齿轮齿数。通过以上计算，可以改变齿轮的后角参数：法向模数 m_n ，法向压力角 α_n ，分度圆螺旋角 β ，齿数 z ，分度圆直径 d ，齿数齿厚 S_n 。

欢迎来电百分百夹具机械咨询更多信息哦！薄壁件夹持

连云港薄壁件夹持-百分百夹具欢迎咨询-磨齿机用薄壁件夹持由百分百夹具机械设备（广州）有限公司提供。百分百夹具机械设备（广州）有限公司是从事“液胀夹具,静压膨胀夹具,液胀芯轴,液压联轴器”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：张经理。