

苏州奥本马精密机械 齿轮加工厂 常州齿轮

产品名称	苏州奥本马精密机械 齿轮加工厂 常州齿轮
公司名称	苏州奥本马精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州吴中区胥口镇子胥路北预制4号厂房
联系电话	13584888834

产品详情

齿轮的归类齿轮可按齿形、齿轮外观设计、齿线样子、传动齿轮所属的表面和生产制造方式等归类。齿轮的齿形包含齿廓曲线图、压力角、齿高和变位。渐开线齿轮很容易生产制造，因而当代应用的齿轮中，汽车齿轮厂，渐开线齿轮占绝对大部分，而旋轮线齿轮和弧形齿轮运用偏少。在压力角层面，小压力角齿轮的承载力较小；而大压力角齿轮，尽管承载力较高，但在传送转距同样的状况下滚动轴承的负载扩大，因而仅用以状况。而齿轮的齿高已规范化，一般均选用规范齿高。变位齿轮的优势较多，微型齿轮加工，已遍布各种工业设备中。

齿轮加工方式

滚齿滚齿加工是按螺旋齿轮啮合原理进行加工的。滚刀的外形似蜗杆，其本质是一个螺旋角很大的斜齿轮，滚刀的头数即是滚刀齿数。由于渐开线滚刀制造困难，实际上均采用近似的阿基米德滚刀和法向直廓滚刀。滚齿时机床具有下列几个基本运动：1) 滚刀的转动即切削运动，滚刀每转一转，刀齿沿轴向移动一个导程；2) 工件的转动即分齿运动，由机床分齿运动链保证工件与滚刀的展成运动，当滚刀刀齿移动一个齿距时，工件转动一个齿；3) 滚刀架沿齿轮轴线的缓慢移动，即轴向进给运动；4) 加工斜齿轮时，在轴向进给过程中，该通过差动机构和分度蜗轮副获得对应于螺旋角 的附加转动，当滚刀轴向进给一个导程时，工件附加转动一圈。

齿轮的精加工有哪些？

目前工业应用的齿轮精加工方式主要是剃齿、磨齿、挤齿、研齿和珩齿。

剃齿是在剃齿机上用剃齿刀剃齿，常州齿轮，是齿轮精加工的一种方法，剃齿刀相当于齿面上开了很多刃的斜齿轮。它带动被加工齿轮相对转动，如同交错轴齿轮啮合，靠齿面上的相对滑动，剃齿刀切去齿面上很薄的一层金属，齿轮加工厂，完成齿轮的精加工，剃齿机溜板的调整保证齿轮的齿向加工正确。剃齿精度受剃前齿加工的精度限制。剃齿生产效率较高，适用于滚齿、插齿后的软齿面精加工。

磨齿则是用砂轮对齿面进行磨削，磨齿可以磨削齿面淬硬的齿轮，消除热处理变形，提高齿轮精度。磨齿根据使用的砂轮不同，又分为：（1）锥形砂轮磨齿；（2）蝶形砂轮磨齿；（3）大平面砂轮磨齿；（4）蜗杆砂轮磨齿；（5）渐开线包络环面蜗杆砂轮磨齿；（6）成型砂轮磨齿。

苏州奥本马精密机械(图)-齿轮加工厂-常州齿轮由苏州奥本马精密机械有限公司提供。苏州奥本马精密机械(图)-齿轮加工厂-常州齿轮是苏州奥本马精密机械有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：余顺利。