

阜阳齿轮加工 阜阳齿轮加工价格 阜阳齿轮加工厂家

产品名称	阜阳齿轮加工 阜阳齿轮加工价格 阜阳齿轮加工厂家
公司名称	阜阳市姚家机械加工有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	阜阳安徽省阜阳开发区京九农资建材市场
联系电话	0558-2566166 13966801681

产品详情

阜阳齿轮加工 阜阳齿轮加工价格 阜阳齿轮加工厂家 圆柱齿轮加工工艺的内容和要求 圆柱齿轮的加工工艺一般应包括以下内容：齿轮毛坯加工、齿面加工、热处理工艺及齿面的精加工。在编制工艺过程中，常因齿轮结构、精度等级、生产批量和生产环境的不同，而采取各种不同的工艺方案。

编制齿轮加工工艺过程大致可以划分如下几个阶段：1)齿轮毛坯的形成：锻件、棒料或铸件；

2)粗加工：切除较多的余量；3)半精加工：车、滚、插齿；

4)热处理：调质、渗碳淬火、齿面高频感应加热淬火等 5)精加工：精修基准、精加工齿形

9.7.2 齿轮加工工艺过程分析 1、基准的选择 对于齿轮加工基准的选择常因齿轮的结构形状不同而有所差异。带轴齿轮主要采用顶点孔定位；对于空心轴，则在中心内孔钻出后，用两端孔口的斜面定位；孔径大时则采用锥堵。顶点定位的精度高，且能作到基准重合和统一。对带孔齿轮在齿面加工时常采用以下两种定位、夹紧方式。（1）以内孔和端面定位

这种定位方式是以工件内孔定位，确定定位位置，再以端面作为轴向定位基准，并对着端面夹紧。这样可使定位基准、设计基准、装配基准和测量基准重合，定位精度高，适合于批量生产。但对于夹具的制造精度要求较高。（2）以外圆和端面定位 当工件和加剧心轴的配合间隙较大时，采用千分表校正外圆以确定中心的位置，并以端面进行轴向定位，从另一端面夹紧。这种定位方式因每个工件都要校正，故生产率低；同时对齿坯的内、外圆同轴要求高，而对夹具精度要求不高，故适用于单件、小批生产。

综上所述，为了减少定位误差，提高齿轮加工精度，在加工时应满足以下要求：

1)应选择基准重合、统一的定位方式；2)内孔定位时，配合间隙应尽可能减少；

3)定位端面与定位孔或外圆应在一次装夹中加工出来，以保证垂直度要求。 2、齿轮毛坯的加工 齿面加工前的齿轮毛坯加工，在整个齿轮加工过程中占有非常重要的地位。因为齿面加工和检测所用的基准必须在此阶段加工出来，同时齿坯加工所占工时的比例较大，无论从提高生产率，还是从保证齿轮的加工质量，都必须重视齿轮毛坯的加工。在齿轮图样的技术部要求中，如果规定以分度圆选齿厚的减薄量来测定齿侧间隙时，应注意齿顶圆的精度要求，因为齿厚的检测是以齿顶圆为测量基准的。齿顶圆精度太低，必然使测量出的齿厚无法正确反映出齿侧间隙的大小，所以，在这一加工过程中应注意以下三个问题：1)当以齿顶圆作为测量基准时，应严格控制齿顶圆的尺寸精度；

2)保证定位端面和定位孔或外圆间的垂直度；

3)提高齿轮内孔的制造精度，减少与夹具心轴的配合间隙； 3、齿形及齿端加工 齿形加工是齿轮加工的关键，其方案的选择取决于多方面的因素，如设备条件、齿轮精度等级、表面粗糙度、硬度等。常用的齿形加工方案在上节已有讲解，在此不再叙述。 阜阳市姚家机械加工有限公司位于安徽省阜阳开发区京

九农资建材市场，以机械加工，工装，夹具,五金模具制作为主，有30多年经验的机械高级工程师住厂技术指导，数名10年以上从事机械加工的技术人员，有20多年经验的专业车床技师，为客户解决各种高难精尖技术问题。 阜阳齿轮加工 阜阳齿轮加工价格 阜阳齿轮加工厂家