

# 电路板导轨 苏州法恩司 沈阳导轨板

产品名称	电路板导轨 苏州法恩司 沈阳导轨板
公司名称	苏州法恩司工业设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市苏州工业园区汀兰巷183号沙湖科技园8B307
联系电话	13812604704 13812604704

## 产品详情

### 如何更好的降低齿轮传动噪声

随着机械工业现代化的飞速发展，在某些领域内对齿轮传动的噪声指标提出了越来越高的要求，特别是在分贝值达到的情况下，还提出没有杂音的问题。下面来看一下降低齿轮传动噪声的措施吧。

#### 1、提高齿坯的加工精度

1)提高齿轮孔的加工精度：齿轮孔的尺寸精度，须在孔的偏差值的中间差附近左右分布，一般定在 $\pm 0.003 \sim \pm 0.005\text{mm}$ ，如果超差而又在孔的设计要求范围内，一定要分别转入切齿工序，以便采取措施;同时，重载导轨板，孔的直线度需要控制在 $0.003\text{mm}$ 之内;

2)控制齿坯端面跳动及径向跳动：齿坯的端面跳动是直接影响齿向公差的项目，在加工齿坯两端面时，一定要保证平行度在 $\text{mm}$ 以内，然后在工装上精镗孔，以确保孔对端面的跳动公差;在切齿时，一定要用靠表校圆，以确保齿圈径向跳动公差。

### 齿槽

齿槽是齿轮的齿与齿间的凹陷部分。齿轮上两相邻轮齿之间的空间称为齿槽或齿间。齿槽的大小以槽宽来表示，电路板导轨，齿槽宽可分为端面槽宽和法向槽宽两种。(1)端面齿槽宽(槽宽)——在端平面上，一个齿槽的两侧齿廓之间的分度圆弧长，以字母 $e$ 表示。对任意圆周上的槽宽则以字母 $e_i$ 表示。(2)法向齿槽宽(法向槽宽)——在斜齿轮的一个齿槽内，其两侧齿线的法向螺旋线位于该齿槽内的弧长，导轨板厂家，称法向槽宽。[1]

### 齿轮的热处理

齿轮加工中根据不同的目的，沈阳导轨板，安排两种热处理工序：

1) 毛坯热处理：在齿坯加工前后安排预先热处理正火或调质，其主要目的是解决锻造及粗加工引起的残余应力、改进材料的可切削性和提高综合力学性能。

2) 齿面热处理：齿形加工后，为提高齿面的硬度和耐磨性，常进行渗碳淬火、高频感应加热淬火、碳氮共渗和渗氮等热处理工序。

电路板导轨-苏州法恩司(在线咨询)-沈阳导轨板由苏州法恩司工业设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州法恩司工业设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为减速机、变速器具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!