

石家庄螺旋齿轮

产品名称	石家庄螺旋齿轮
公司名称	石家庄坤泰螺旋齿有限公司
价格	2.00/台
规格参数	规格:齐全 规格:齐全 规格:齐全
公司地址	赵县范庄镇三中工业区
联系电话	0311-84888118 15175126288

产品详情

齿轮加工

利用机械的方法获得齿轮特定结构和精度的工艺过程。齿轮是汽车运动中的核心传动部件，其加工质量的优劣对汽车总成乃至整车的振动噪声以及可靠性等会带来直接影响，有时会成为制约产品水平提高的关键因素。

齿轮分类

可分为4类。

圆柱齿轮。按零件结构可分为盘齿和轴齿，按齿形可分为直齿和斜齿，用于平行轴动力和运动的传递，如变速箱速度变换、发动机点火正时等。

锥齿轮。根据齿形可分为直齿锥齿轮和螺旋锥齿轮，用于交叉轴或交错轴动力和运动的传递，如后桥的差速器和减速器等。其中螺旋锥齿轮，根据齿形加工原理和方法的差别在国际上形成了不同的制度体系，通常称为制式。中国汽车行业基本上采用圆弧渐缩齿（又称格利森制）或摆线等高齿（又称奥利康制）。

齿环类。如用于变速连接的滑动齿套和用于行星变速传动的齿圈属于内齿环，用于变速同步控制的同步器齿环属于外齿环。

特殊用途齿轮。如机油泵齿轮、速度表蜗杆、转向齿条等。

齿轮加工工艺

汽车齿轮一般属于大批量专业化生产，圆柱齿轮和锥齿轮具有广泛的代表性，根据不同结构及精度需要采用不同的工序组合。由于设备投资大，工艺方式的选择通常都充分考虑已有资源。

齿轮加工过程中的微小变形及工艺稳定性控制相对复杂。毛坯锻造后大多要采用等温正火，以期获得良好的加工性能和趋势变形的均匀金相组织；对于精度要求不高的低速圆柱齿轮可以热前剃齿而热后不再加工，径向剃齿方法的应用扩大了剃齿应用范围；圆柱齿轮热后加工有珩齿和磨齿两种方式，珩齿成本低但齿形修正能力弱，磨齿精度高而成本高；采用沿齿高方向的齿顶修缘和沿齿长方向的鼓形齿修形工艺能够显著降低齿轮啮合噪声和提高传动性能，是被广泛关注的研究领域。

直齿锥齿轮主要用于差速器，由于速度低，精度要求相对较低，精锻齿形是重要发展方向。螺旋锥齿轮加工计算和机床调整中，以往非常复杂和耗时的手工操作已被现代专用软件和计算机程序所取代，有限元分析的引入使工艺参数设计更为可靠和便捷。螺旋锥齿轮热后加工有研齿和磨齿两种，由于磨齿的成本高、效率低且有局限性而目前大多采用研齿，研齿几何上的修正能力很弱，因此螺旋锥齿轮的从动齿轮多采用渗碳压淬工艺。齿轮材料及其热处理技术发展是齿轮加工中对变形控制的具有挑战性的课题。

联系人：张经理 一八九三一一七一五七九

手机：189 3117 1579

电话：0311-8918 7013

传真：0311-8488 0855

QQ：2276339913

邮箱：2276339913@qq.com

网址：<http://www.hbsflxc.com>

邮编：051530

地址：河北省石家庄市赵县范庄镇三中工业区