

# 镇江转轴轴芯 祺福五金 转轴轴芯定制厂

产品名称	镇江转轴轴芯 祺福五金 转轴轴芯定制厂
公司名称	东莞市祺福五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市茶山镇塘角村大贵子东街5号
联系电话	13580829185

## 产品详情

珩磨齿轴原理及工艺特点：是齿轮热处理后的精加工方法，其工作原理与剃齿相同，区别在于磨具塑料砂轮。齿面质量好，粗糙度低。因为金属不能被强行切割，所以纠正错误的的能力很低。

### 珩磨齿轴的应用

主要用于降低齿面粗糙度值，去除热处理后齿面氧化皮和毛刺。优点：RA值小，效率高，成本低，设备简单，操作方便，转轴轴芯定制厂，加工6-7级齿轮。

磨齿齿轴应用：加工粗糙度Ra 0.8-0.02um的硬齿面齿轮（3-6），5级以上，加工成本高，生产率低。

### 磨齿齿轴原理与方法

成形方法：成形砂轮，磨削内齿轮和专用齿轮。

产生方法：齿轮齿条啮合原理。

### 双蝶形砂轮磨齿轴

它具有传动环节少、误差小、展成运动准确、标引准确、生产率低等特点。

### 大平面砂轮磨齿轴

磨削法兰齿和鼓齿，分度运动传动链短而无轴向运动，可磨削3-4级齿轮，但只能磨削窄齿轮。

### 锥形砂轮磨齿轴

延伸运动传动链长，结构复杂，误差大，转轴轴芯定制价格，磨削精度低，一般为6级。

齿轮是一种机械部件，轮缘上的齿轮连续啮合，转轴轴芯加工厂，传递运动和动力。齿轮已在变速器中使用了很长时间。19世纪末，产生齿轮切削法的原理和用这种原理切削齿的专用机床和刀具相继出现。随着生产的发展，齿轮运行的稳定性受到重视。

## 齿轮分类

### 1.根据车轮和车轴的相对位置：

平面齿轮机构，正齿轮传动，外齿轮传动，内齿轮传动，齿轮齿条传动，斜齿轮传动，人字齿轮传动，空间齿轮机构，锥齿轮传动，交错斜齿轮传动，蜗杆蜗杆传动

### 2.按过程：

伞齿轮、半成品粗齿轮、斜齿轮、内齿轮、直齿轮、蜗轮

### 齿轮的精加工是什么？

目前工业上齿轮精加工的主要方法有剃齿、磨削、挤压、研磨和珩磨。

剃齿是在剃齿机上使用剃齿刀进行齿轮精加工的一种方法。剃齿刀相当于齿面上有许多刀片的斜齿轮。它带动加工齿轮的相对转动，如交错轴齿轮的啮合、齿面相对滑动、齿轮加工厂、剃齿刀在齿面上切割一薄层金属，完成齿轮的精加工、剃齿机滑块的调整，保证齿轮齿的正确加工。剃齿精度受剃前齿精度的限制。剃齿生产效率高，适用于软齿滚齿成形后的表面修整。

磨齿就是用砂轮磨齿面。磨齿可以磨削硬化齿轮，消除热处理变形，提高齿轮精度。根据所用砂轮的不同，磨齿可分为：（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）成形磨齿。砂轮磨齿。

### 齿轴加工配合：

首先，掌握热处理变形规律，不断移动公差带位置，镇江转轴轴芯，提高产品合格率。

其次，根据变形规律，采用反向变形和收缩端预膨胀孔，可以提高淬火后的变形合格率。

第三，采用非对称或非均匀零件预留加工量的方法。热处理后，对零件进行再加工。

第四，花键孔经热处理后，用推刀精加工，电解研磨或渗碳后加热淬火，然后压出，保证花键孔的尺寸等减小变形的办法。

镇江转轴轴芯-祺福五金-转轴轴芯定制厂由东莞市祺福五金制品有限公司提供。东莞市祺福五金制品有限公司（<https://www.gd19.cn/>）实力雄厚，信誉可靠，在广东东莞的齿轮等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领祺福五金和您携手步入辉煌，共创美好未来！