塑钢非标齿条生产厂 保堂链轮 延边塑钢非标齿条

产品名称	塑钢非标齿条生产厂 保堂链轮 延边塑钢非标齿条
公司名称	任丘市保堂链轮加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	任丘市议论堡东大坞
联系电话	15831896319

产品详情

塑钢非标齿条是一种齿分布于条形体上的特殊齿轮。珩齿原理与剃齿相似，珩轮与工件类似于一对螺旋齿轮呈无侧隙啮合，利用啮合处的相对滑动，并在齿面间施加一定的压力来进行珩齿。珩齿时的运动和剃齿相同。即珩轮带动工件高速正、反向转动，工件沿轴向往复运动及工件径向进给运动。与剃齿不同的是开车后一次径向进给到预定位置，故开始时齿面压力较大，随后逐渐减小，直到压力消失时珩齿便结束。

塑钢非标齿条加工是根据一对螺旋角不等的螺旋齿轮啮合的原理，剃齿刀与被切齿轮的轴线空间交叉一个角度，它们的啮合为无侧隙双面啮合的自由展成运动。在啮合传动中，由于轴线交叉角“φ”的存在，齿面间沿齿向产生相对滑移，此滑移速度v切=(vt2-vt1)即为剃齿加工的切削速度。剃齿刀的齿面开槽而形成刀刃，通过滑移速度将齿轮齿面上的加工余量切除。由于是双面啮合，剃齿刀的两侧面都能进行切削加工，但由于两侧面的切削角度不同，一侧为锐角，切削能力强；另一侧为钝角，切削能力弱，以挤压擦光为主，故对剃齿质量有较大影响。为使齿轮两侧获得同样的剃削条件，则在剃削过程中，剃齿刀做交替正反转运动。

YYC的尺度塑钢非标齿条中除齿面经淬火处置的产物外均能够实施追加工。然则,为了防止产物精度降低,请勿对齿宽做消减加工。别的,对磨齿齿条及带装置孔系列的产物做追加工后能够惹起精度降低。齿条的基准齿距线高度的尺寸治理,因此齿条的底面作为基准面,应用测量用滚柱测试齿厚来完成。假如对齿条的底面停止加工,能够会使齿条的精度降低。对齿条的端面做加工时,请分外留意衔接部的齿距精度。另有,衔接部的齿距公役为正值时,此部门的啮合变差,以是请按负公役对接合部做追加工。下表为模数分歧的齿距与公役的参考值。