

# 齿轮加工厂 齿轮 奥本马精密机械

产品名称	齿轮加工厂 齿轮 奥本马精密机械
公司名称	苏州奥本马精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州吴中区胥口镇子胥路北预制4号厂房
联系电话	13584888834

## 产品详情

一、

### 齿轮加工方式

滚齿滚齿加工是按螺旋齿轮啮合原理进行加工的。滚刀的外形似蜗杆，其本质是一个螺旋角很大的斜齿轮，滚刀的头数即是滚刀齿数。由于渐开线滚刀制造困难，实际上均采用近似的阿基米德滚刀和法向直廓滚刀。滚齿时机床具有下列几个基本运动：1) 滚刀的转动即切削运动，滚刀每转一转，刀齿沿轴向移动一个导程；2) 工件的转动即分齿运动，由机床分齿运动链保证工件与滚刀的展成运动，精密齿轮加工，当滚刀刀齿移动一个齿距时，工件转动一个齿；3) 滚刀架沿齿轮轴线的缓慢移动，即轴向进给运动；4) 加工斜齿轮时，在轴向进给过程中，该通过差动机构和分度蜗轮副获得对应于螺旋角的附加转动，当滚刀轴向进给一个导程时，工件附加转动一圈。

软齿面的齿轮承载能力较低，但制造比较容易，跑合性好，多用于传动尺寸和重量无严格限制，以及小量生产的一般机械中。因为配对的齿轮中，小轮负担较重，因此为使大小齿轮工作寿命大致相等，小轮齿面硬度一般要比大轮的高。硬齿面齿轮的承载能力高，它是在齿轮精切之后，再进行淬火、表面淬火或渗碳淬火处理，以提高硬度。但在热处理中，齿轮不可避免地会产生变形，因此在热处理之后须进行磨削、研磨或精切，以消除因变形产生的误差，提高齿轮的精度。

### 齿轮加工中铣刀的选择与安装：

齿轮加工中铣刀的选择与安装安装铣刀时，为增加铣刀的刚性，应该使挂架和床身间的距离尽可能近些。铣刀装好后，检查铣刀的旋转方向和运使挂架和床身间的距离尽可能近些。铣刀装好后，检查铣刀的旋转方向和运转情况。如果偏摆，可通过转动刀杆垫圈等措施加以调整。铣刀的对中很重要，否则会使铣出的齿形不对称，会影响齿轮的正常运转。铣削深度应按齿厚尺寸来调整。小模数齿轮一般可以一次就将齿形铣出，调整切削深度时，可先近妙龄

于全齿高的切削深度试铣出几条齿槽，测量一下齿厚尺寸，然后根据齿厚实  
实际尺寸再对切削深度作相应调整，直到齿厚尺寸达到图纸要求为止。对模数较大的齿轮，要分粗，精两  
次铣削，齿轮，精铣的切削深度可根据粗铣后的齿厚尺寸来进行调整，齿轮加工厂，切削深度调整好  
后，就可以开始正式铣削。当一个齿槽铣好后，就利用万能分度头进行一次分度，再铣下一个齿槽，小模  
数齿轮加工，直至铣完全部齿。 在生产中常用对中方法有两种：痕迹对中法和圆棒对中法。痕迹对  
中法是一种较方便的对中法，具体方法是将工作台向上运动，使齿坯接近铣刀；然后凭目测使铣刀廓形  
对称线大致对准齿坯中心；再开动机床使铣刀旋转，并逐渐升高工作台，使铣刀的圆周刀刃和齿坯微微  
接触，同时来回移动横向工作台；这时齿坯中出现了一个椭圆形刀痕，  
接着调整铣刀刀廓形对称线对准椭圆中心即可。

齿轮加工厂-齿轮-奥本马精密机械由苏州奥本马精密机械有限公司提供。苏州奥本马精密机械有限公司  
(abmjmjx.com) 为客户提供“中小模数传动机械齿轮，涡轮，蜗杆，螺旋锥齿轮，轴齿轮”等业务，公  
司拥有“中小模数传动机械齿轮，涡轮，蜗杆，螺旋锥齿轮，轴齿轮”等品牌。专注于齿轮等行业，在  
江苏苏州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：余顺利。