

# 减速机齿轮加工 齿轮 奥本马精密机械

产品名称	减速机齿轮加工 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

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。

### 精密齿轮：

精密齿轮：精密齿轮适用于精密传动机构，精确定位，高速转动，并且降低传动噪音，提高稳定性。我公司可供应高精度精密齿轮，根据不同工况需求，可做齿面高频淬火和渗碳淬火，渗氮等热处理工艺。设备加工能力：公司拥有高精度蜗杆磨床，数控成型磨床，数控平面磨，数控外圆磨，进口高强度滚齿机等精加工设备，可以磨削直齿，斜齿，螺旋伞齿轮，齿轮轴等齿轮产品。产品精度：齿轮精度可达到DIN5级，齿轮，可选配DIN6级，DIN7级等齿轮精度。模数：M0.5-M12。材料选用：40Gr，42GrMo，20GrMnTi，16MnCr5等，齿面硬度可达到HRC60.齿轮体整体调质；齿轮所有表面磨削而成，粗糙度小于Ra0.8。端跳小于0.01mm。表面处理可选渗氮，行星齿轮加工，渗碳，高频淬火，碳氮共渗等多种处理工艺。齿轮类别：直齿轮，减速机齿轮加工，斜齿轮，螺旋伞齿轮，齿轮轴，双联齿，组合齿等。齿轮可按图加工，1件起订。供货周期短至7天。精密齿轮长期配套服务，并可供应日标，德标，英标，国际标准等标准齿轮。公司成立数年来，为数控机床，精密内齿轮加工，航空，高铁，纺织机械，机器人，自动化机械手等领域提供了大量高精度齿轮。

### 为何斜齿轮比直齿轮难做？

为何斜齿轮比直齿轮难做？（1）模具加工因素。直齿的模仁齿圈可以采用高精度的慢走丝线割，其线割的质量非常高，尤其是在表面粗糙度和切割精度上非常高；而斜齿由于螺旋角的存在，导致其模仁齿圈必须采用放电加工，放电就要有电极【铜公】，这个铜公通常是采用定制的滚刀加工出来的，按照现有的加工方式，斜齿铜公的放缩必须考虑两个因素：一是塑料自身的收缩，而是放电间隙。由于受塑料收

缩难以精确量化和放电间隙的不准确性因素影响，所以制造精确的电极是有一定难度的。在用电极放电加工齿圈时，必须附加螺旋运动使电极按照螺旋运动加工出齿圈，这一运动的存在直接导致机床的精度将加入齿圈的加工精度中。换言之，齿圈的精度受火花机精度的影响。这些因素综合在一起决定了斜齿模仁的加工难度要高于直齿。（2）注塑因素。直齿出模可以直接顶出，但是斜齿必须旋出。斜齿旋转出模时由于受力的因素，塑胶齿轮导致出模时受力较大，所以导致斜齿出模过程中有较大的变形。这些变形因素导致注塑出来的塑胶齿轮产品在齿形精度和径向跳动指标上要低于直齿。

减速机齿轮加工-齿轮-奥本马精密机械(查看)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。