

# 齿轮 齿轮加工定做 奥本马精密机械

产品名称	齿轮 齿轮加工定做 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

### 齿轮的分类

齿轮可按齿形、齿轮外形、齿线形状、轮齿所在的表面和制造方法等分类。齿轮的齿形包括齿廓曲线、压力角、齿高和变位。渐开线齿轮比较容易制造，因此现代使用的齿轮中，渐开线齿轮占绝对多数，而摆线齿轮和圆弧齿轮应用较少。在压力角方面，小压力角齿轮的承载能力较小；而大压力角齿轮，虽然承载能力较高，但在传递转矩相同的情况下轴承的负荷增大，因此仅用于特殊情况。而齿轮的齿高已标准化，一般均采用标准齿高。变位齿轮的优点较多，已遍及各类机械设备中。

### 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，齿轮，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，减速机齿轮加工，精铣的切削深度可根据粗铣后的齿厚尺寸来进行调整，切削深度调整后，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，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。

### 齿轮加工工艺的两种方法的比较

齿轮加工工艺的两种方法的比较  
齿轮加工主要就是用在工业设备的机械加工是那几个过程中的制作，现在生活水平的提高，我们对于加工的手段比较的熟悉，现在公司专业从事该行业，受到消费者的认可和关注，下面我们简单了解到我们的齿轮加工的工艺比较：  
成型法就是直接使用齿轮成型铣刀将齿谷铣出，优点是能在铣床上就能获得齿轮，在设备受限制的情况下考虑。缺点不少，为了减少刀具的数量而将齿数分段，在一段齿数内用一把刀，从而齿型会带来系统误差。

展成法是利用刀具和齿轮形成展成运动，来加工齿轮。主要有滚齿和插齿，滚齿是模拟蜗杆齿轮啮合来加工的。插齿是用模拟两个齿轮啮合来加工的。滚齿用的多，齿轮加工定做，因为滚齿的滚刀的齿形是直线的，方便加工，而插齿的刀具就是一个铲背了的齿轮，齿轮来图加工，齿形是渐开线，加工起来没这方便。但插齿能用在一些滚齿不能加工的位置上，如内齿和退刀距离过短的双联或多连齿轮。在齿轮的精加工有剃齿和磨齿。同样是展成法，剃齿的优点是效率高但不能用于硬齿面，磨齿就相反。

齿轮-齿轮加工定做-奥本马精密机械(优质商家)由苏州奥本马精密机械有限公司提供。齿轮-齿轮加工定做-奥本马精密机械(优质商家)是苏州奥本马精密机械有限公司(abmjmx.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：余顺利。