

非标齿轮加工 奥本马精密机械 齿轮

产品名称	非标齿轮加工 奥本马精密机械 齿轮
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，非标齿轮加工，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，齿轮，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，小模数齿轮，精铣的切削深度可根据粗铣后的齿厚尺寸来进行调整，切削深度调整好，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，行星齿轮加工，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。

降低齿轮传动噪音的有效方法

保证齿坯的精度：齿轮孔的尺寸的精度要求在孔的偏差值的中间差左右分布，定在 $\pm 0.003 \sim \pm 0.005\text{mm}$ ；如果超差而又在孔的设计要求范围内，必须分类，分别转入切齿工序。齿坯的端面跳动及径向跳动为6级，定在 $0.01 \sim 0.02\text{mm}$ 范围内。

控制齿轮的精度：齿轮精度的基本要求：经实践验证，用机械加工齿轮比较好，齿轮精度必须控制在GB 10995 - 887~8级，线速度高于 20m/s 齿轮，齿距极限偏差、齿圈径向跳动公差、齿向公差一定要稳定达到7级精度。

非标齿轮加工-奥本马精密机械(在线咨询)-齿轮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 (abmjmx.com) 位于苏州吴中区胥口镇子胥路北预制4号厂房。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前奥本马精密机械在齿轮中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。奥本马精密机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。奥本马精密机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。