

# 螺旋伞齿轮加工 齿轮 奥本马精密机械

产品名称	螺旋伞齿轮加工 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

### 齿轮加工热处理方法

对于高精度、高硬度的齿轮加工，包括对材料进行热处理、加工齿形和堆焊铜层，均采用两次齿形热处理和两次线切割齿形，一次热处理是为了消除齿条材料的内应力，然后进行一次线切割齿形；二次是为了使齿形达到要求的硬度，在对齿轮的两端进行堆焊铜层，经过车磨外圆后，进行二次线切割齿形，达到齿条与外圆同轴。通过这种交替进行的方法使制得的齿条既克服了热处理材料后的材料淬透性的问题，又达到了硬度的要求，保证齿形精度的同时也提高了齿形与外圆的同轴度。齿条主要分为直齿齿条和斜齿齿条分别与直齿轮和斜齿轮配对使用；齿轮的齿廓为直线而非渐开线，相当于分度圆半径为无穷大圆柱齿轮。主要特点是齿条齿廓为直线，因此各个点的压力角都是相同的，并且与齿廓的倾斜角也是相等的。齿条与尺顶线平行的任一条直线上都具有相同的齿距和模数。计算齿条尺寸的基准是与齿顶线平行且齿厚等于齿槽宽的直线称为分度线（中线）。简述斜齿轮 斜齿轮的渐开线斜齿轮减速机，其体积是比较小的，非标齿轮定制，并且重量还轻，使用的效率高，螺旋伞齿轮加工，有着比较高的承载能力，进行使用的寿命比较长，进行安装的过程中方便，其中配置的电机的功率使用范围比较广，并且传动比是一种分级的方式，其非常的精细，是能够广泛的使用在各行各业中的减速设备上。

### 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。

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，以及少量生产的一般机械中。因为配对的齿轮中，小轮负担较重，塑料齿轮加工厂，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，齿轮，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。

螺旋伞齿轮加工-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 ) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！