

齿轮 奥本马精密机械 小模数齿轮

产品名称	齿轮 奥本马精密机械 小模数齿轮
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

齿轮的类型：

类型

按传动比分：定传动比——圆形齿轮机构(圆柱、圆锥)变传动比——非圆齿轮机构(椭圆齿轮)

按轮轴相对位置分平面齿轮机构、直齿圆柱齿轮传动、外啮合齿轮传动、内啮合齿轮传动、齿轮齿条传动、斜齿圆柱齿轮传动、人字齿轮传动、空间齿轮机构、圆锥齿轮传动、交错轴斜齿轮传动、蜗轮蜗杆传动

按工艺分锥形齿轮、毛坯半制品齿轮、螺旋齿轮、内齿轮、直齿轮、蜗轮蜗杆。

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，塑料齿轮加工厂，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，小模数齿轮，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，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，齿轮，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。

齿轮螺旋角变化对强度的影响

由于一般齿轮磨削加工时齿根都不磨加工，渗碳过程中产生的脱碳层遗留在工件表面，降低了齿轮齿根的弯曲疲劳强度，使用时发生整个齿从齿轮根部崩裂。当采用普通的正火高温回火进行热处理时，齿轮锻坯硬度基本能够得到保证。

但是，当齿轮锻坯在热处理过程中所处位置不同时，隔爆油冷式电动滚筒锻坯的硬度存在明显的散差，使得热处理之后齿轮的纤维组织存在明显差异，局部甚至出现贝氏体，微型齿轮加工，影响齿轮机加工性能，导致其在渗碳处理之后出现变形回弹、压力角与螺旋角变化增加等问题。

而齿轮螺旋角的变化直接影响到齿轮使用过程中的强度，在装配使用之后将导致齿轮的轴向力增加，影响齿轮的使用寿命，最终导致齿轮出现早期失效问题。而压力角的变化将使得齿轮运转过程中出现噪音，还使得齿轮的啮合区位置发生变化，影响齿轮的运动精度。

合适的芯部硬度能预防圆锥齿轮的早期失效，一般选用35-40HRC最佳，芯部硬度过低强度不足和芯部过高韧性（冲击值低）太差都会引起圆锥齿轮早期失效。

齿轮-奥本马精密机械-小模数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（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。