

齿轮加工厂 奥本马精密机械 齿轮

产品名称	齿轮加工厂 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

汽车齿轮我国中重型载货汽车齿轮用钢牌号较多，主要是为适应引进当时国外先进汽车技术的要求。50年代我国从原苏联里哈乔夫汽车厂引进当时苏联中型载货汽车(即“解放”牌原车型)生产技术的同时，也引进了原苏联生产汽车齿轮的20CrMnTi钢种。改革开放以后，随着我国经济建设的高速发展，为了满足我国交通运输的快速发展需要，从80年代开始，我国有计划地引进工业发达国家的各类先进机型，各类国外先进中重型载货汽车也不断引进。同时，我国大汽车厂同国外著名汽车大公司进行合作，引进国外先进汽车生产技术，其中包括汽车齿轮的生产技术。与此同时，我国钢铁冶炼技术水平也在不断提高，采用钢包二次冶炼及成分微调和连铸连轧等先进冶炼技术，使得钢厂能生产出高纯净度、淬透性能带缩窄的齿轮用钢材，从而实现了引进汽车齿轮用钢的国产化，使我国齿轮用钢的生产水平上了一个新台阶。适合于我国国情的国产重型汽车齿轮用含镍高淬透性能钢也得到了应用，取得了较好效果。汽车齿轮的热处理技术也从原50-60年代采用井式气体渗碳护发展到当前普遍采用由计算机控制的连续式气体渗碳自动线和箱式多用炉及自动生产线(包括低压(真空)渗碳技术)、齿轮渗碳预氧化处理技术，齿轮淬火控制冷却技术(由于专用淬火油和淬火冷却技术的使用)、齿轮锻坯等温正火技术等。这些技术的采用不仅使齿轮渗碳淬火畸变得到了有效控制、齿轮加工精度得到提高、使用寿命得到延长，而且还满足了齿轮的现代化热处理的大批量生产需要。

精密齿轮成型磨齿加工的热处理方法

精密齿轮成型磨齿加工的热处理方法：表面淬火：表面淬火常用于中碳钢和中碳合金钢，如45、40Cr钢等。表面淬火后，齿面硬度一般为40~55HRC。特点是抗疲劳点蚀、抗胶合能力高。耐磨性好；由于齿心部分未淬硬，齿轮仍有足够的韧性，能承受不大的冲击载荷。渗碳淬火：渗碳淬火常用于低碳钢和低碳合金钢，如20、20Cr钢等。渗碳淬火后齿面硬度可达56~62HRC，而齿轮心部仍保持较高的韧性，轮齿的抗弯强度和齿面接触强度高，耐磨性较好，常用于受冲击载荷的重要齿轮传动。齿轮经渗碳淬火后，轮齿变形较大，应进行磨削加工。渗氮：渗氮是一种表面化学热处理。渗氮后不需要进行其他热处理，减速机齿轮加工，齿面硬度可达700~900HV。由于渗氮处理后的齿轮硬度高，工艺温度低，齿轮加工厂，变形小，故适用于内齿轮和难以磨削的齿轮，常用于含铅、钼、铝等合金元素的渗氮钢，如38CrMoAl等。调质：调质一般用于中碳钢和中碳合金钢，如45、40Cr、35SiMn钢等。调质处理后齿面硬度一般为220~280HBS。因硬度不高，轮齿精加工可在热处理后进行正火：正火能消除内应力，细化晶粒，改善

力学性能和切削性能。机械强度要求不高的齿轮可采用中碳钢正火处理，齿轮，大直径的齿轮可采用铸钢正火处理。

齿轮加工工艺属于机械制造领域

齿轮加工工艺属于机械制造领域齿轮加工工艺，属于机械制造领域。本产品在工序中车成的齿顶基准圆，为热后加工提供了一个可靠的定位、夹紧的替代基准，使得工件定位、夹紧可靠，且装夹方便，从而使得齿轮的质量更稳定，本产品通过薄膜夹爪直接夹在齿顶基准圆P上。这种装夹方式与原来相比首先是克服往复轴向作用力的能力明显增强，齿轮零件加工，减少了定位、夹紧过程中砂轮粉末对加工质量的影响，也彻底消除了因全齿节圆夹具上鼓形圆柱的磨损及变形对相关加工质量的影响，使得齿轮加工质量得到稳定。其次是废品率的下降、工件装夹速度的提高和全齿节圆夹具费用的节省，从而使齿轮制造成本得到相应的降低。齿轮加工方法与准则1.磨齿：IT6~IT4 IT3，Ra：0.8~0.2 μm

原理：成形法和展成法。成形法磨齿，IT6~IT5，Ra：0.8~0.4 μm，用成形砂轮磨削，生产率较高，加工精度较低，应用较少。展成法磨齿，锥面砂轮磨齿：砂轮截面齿形为假想齿条的齿形，工件向右滚动，利用砂轮右侧面磨削1齿槽的右侧面，从根部

磨至顶部；然后工件向左滚动，以砂轮左侧面磨削齿槽的左侧面，也从根部磨至顶部，当1齿槽两侧面全部磨削完毕时，砂轮自动退离工件，工件作分度转动，然后再向右滚动，磨削2齿槽，这样反复循环，直至磨完全部轮齿。

齿轮加工厂-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。行路致远，砥砺前行。苏州奥本马精密机械有限公司(abmjmjx.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为齿轮较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!