

上海奥本马精密机械 小齿轮加工 齿轮

产品名称	上海奥本马精密机械 小齿轮加工 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

精密齿轮：

精密齿轮：精密齿轮适用于精密传动机构，精确定位，高速转动，并且降低传动噪音，提高稳定性。我公司可供应高精度精密齿轮，根据不同工况需求，可做齿面高频淬火和渗碳淬火，渗氮等热处理工艺。设备加工能力：公司拥有高精度蜗杆磨床，数控成型磨床，数控平面磨，数控外圆磨，进口高强度滚齿机等精加工设备，可以磨削直齿，小模数齿轮，斜齿，螺旋伞齿轮，齿轮轴等齿轮产品。产品精度：齿轮精度可达到DIN5级，可选配DIN6级，DIN7级等齿轮精度。模数：M0.5-M12。材料选用：40Gr，42Gr Mo，20GrMnTi，16MnCr5等，齿面硬度可达到HRC60.齿轮体整体调质；齿轮所有表面磨削而成，粗糙度小于Ra0.8。端跳小于0.01mm。表面处理可选渗氮，渗碳，高频淬火，碳氮共渗等多种处理工艺。齿轮类别：直齿轮，斜齿轮，螺旋伞齿轮，齿轮轴，双联齿，组合齿等。齿轮可按图加工，1件起订。供货周期短至7天。精密齿轮长期配套服务，并可供应日标，德标，小齿轮加工，英标，国际标准等标准齿轮。公司成立数年来，为数控机床，航空，高铁，纺织机械，机器人，齿轮，自动化机械手等领域提供了大量高精度齿轮。

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，并且重量还轻，使用的效率高，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，汽车齿

轮厂，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。

上海奥本马精密机械(图)-小齿轮加工-齿轮由苏州奥本马精密机械有限公司提供。“中小模数传动机械齿轮，涡轮，蜗杆，螺旋锥齿轮，轴齿轮”就选苏州奥本马精密机械有限公司（abmjmjx.com），公司位于：苏州吴中区胥口镇子胥路北预制4号厂房，多年来，奥本马精密机械坚持为客户提供好的服务，联系人：余顺利。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。奥本马精密机械期待成为您的长期合作伙伴！