

# 螺旋齿轮加工 齿轮 奥本马精密机械公司

产品名称	螺旋齿轮加工 齿轮 奥本马精密机械公司
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

齿轮加工的图形学仿真对齿轮刀具加工齿轮，形成齿廓的过程进行动态图形仿真，帮助刀具设计者检验刀具齿形参数，减少甚至避免试切具有很大的作用，齿轮，

那么它的主要内容具有哪些呢？ 1.研究了并根据原理，详细推导了求任意齿廓的共轭齿廓的方法；根据齿廓成形原理和齿轮加工的运动规律建立了展成法加工齿轮的数学模型。 2.利用面向对象的方法和可视化建模语言UML，对齿轮加工仿真软件进行了详细的系统设计及用户界面设计。 3.研究了齿轮刀具齿形，建立了简化的齿形数学模型。利用该模型，可以在加工仿真时对齿轮刀具进行参数化造型。 4.用OpenGL对齿轮毛坯和齿轮刀具造型，研究了利用OpenGL的模板缓冲区实现加工仿真的核心算法—布尔减算法。

齿轮的加工方式：

### 插齿

插齿是按照齿轮副的啮合原理进行加工的，其中一个齿轮是插齿刀，另一个齿轮是工件。在展成过程中，被切齿形就是插齿刀相对于工件的运动轨迹的包络线。插齿刀实际上是一个变位齿轮，为了形成切削刃和进行切削，其一端面磨成锥面以形成刀齿的前角，在齿宽方向将渐开线齿形磨成锥形以形成刀齿的后角。插齿时，rv减速机齿轮，机床有如下五个运动：1) 插齿刀的快速往复切削运动，冲程数用挂轮来调整；2) 插齿刀和工件作展成运动，此运动用分齿挂轮来调整；3) 插齿刀的径向进给运动。在插齿刀开始接触工件以后，在圆周进给的同时，插齿刀向工件作径向进给，直至切出全齿高为止，而圆周进给继续进行，小齿轮加工，直至工件转一周时齿轮加工完毕；4) 让刀运动。在插齿刀向上的空行程中，为了避免工件和插齿刀的摩擦，工件应相对有于插齿刀退让一个距离；5) 加工斜齿轮时，插齿刀在沿齿轮轴线纵向移动过程中，还要作相应于齿螺旋角 的附加转动。

齿轮加工设计标准分类？

1、闭式齿轮传动 由实践得知，在闭式齿轮传动中，通常以保证齿面接触疲劳强度为主。但对于齿面硬度很高、齿芯强度又低的齿轮（如用20、20Cr钢经渗碳后淬火的齿轮）或材质较脆的齿轮，通常则以保证齿根弯曲疲劳强度为主。如果两齿轮均为硬齿面且齿面硬度一样高时，则视具体情况而定。功率较大的传动，例如输入功率超过75kW的闭式齿轮传动，发热量大，易于导致润滑不良及轮齿胶合损伤等，螺旋齿轮加工，为了控制温升，还应作散热能力计算。

2、开式齿轮传动 开式（半开式）齿轮传动，按理应根据保证齿面抗磨损及齿根抗折断能力两准则进行计算，但如前所述，对齿面抗磨损能力的计算方法迄今尚不够完善，故对开式（半开式）齿轮传动，仅以保证齿根弯曲疲劳强度作为设计准则。为了延长开式（半开式）齿轮传动的寿命，可视具体需要而将所求得的模数适当增大。

螺旋齿轮加工-齿轮-奥本马精密机械公司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](http://abmjmjx.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。