

# 齿轮来图加工 齿轮 上海奥本马精密机械

产品名称	齿轮来图加工 齿轮 上海奥本马精密机械
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

### 降低齿轮传动噪音的有效方法

- 1、原材料质量控制：高质量原材料是生产高质量产品的前提条件，小模数齿轮加工用量最大的材料40Cr和45钢制造齿轮。无论通过何种途径，原材料到厂后都要经过严格的化学成分检验、晶粒度测定、纯洁度评定，确保原材料的质量，其目的是及时调整热处理变形，提高齿形加工中的质量。
- 2、防止热处理变形：齿坯在粗加工后成精锻件，进行正火或调质处理，齿轮，以达到：
  - (1) 软化钢件以便进行切削加工；
  - (2) 消除残余应力；
  - (3) 细化晶粒，齿轮来图加工，改善组织以提高钢的机械性能；
  - (4) 为最终能处理作好组织上的准备。应注意的是，非标齿轮定制，在正火或调质处理中，一定要保持炉膛温度均匀，以及采用工位器具，使工件均匀地加热及冷却，严禁堆放在一起。需钻孔减轻重量的齿轮，应将钻孔序安排在热处理后进行。齿轮的最终热处理采用使零件变形较小的齿面高频淬火；高频淬火后得到的齿面具有高的强度、硬度、耐磨性和疲劳极限，而心部仍保持足够的塑性和韧性。为减少变形。齿面高频淬火应采用较低的淬火温度和较短的加热时间、均匀加热、缓慢冷却。

苏州奥本马精密机械有限公司于2013年6月在中国苏州注册成立，主要从事中小模数传动机械齿轮，行星齿轮，涡轮，蜗杆，伞齿轮，螺旋锥齿轮，轴齿轮，齿轮箱等，零部件生产和研发，服务于汽车制造行业，纺织机械，航空航天，工业零件行业，电子行业，家用电器等领域。

### 齿轮铸造

关于热处理，当然，所有钢铸件都必须标准化以消除内部压力。齿轮铸件的某些部位可以焊接。如果铸造厂焊接铸件，必须对焊接位置退火。如果滚齿后硬度极高，你可以再次退火以降低硬度并消除内部硬点。在加工和滚齿后，齿轮淬火或称之为硬化处理，以提高齿轮齿的表面硬度。对于小齿轮，你可以做渗碳处理。对于大型从动齿轮，你可以做表面淬火处理。没有经过硬化处理的齿轮寿命很短，仅几个星期到几个月。

齿轮的加工方式：

剃齿剃齿也是根据螺旋齿轮啮合原理进行加工的，剃齿加工是自由啮合展成法。即工件与刀具之间无刚性的运动联系。剃齿刀本身是一个渐开线螺旋齿轮，在其齿面上从齿顶到齿根开有槽，以形成切削刃而进行切削。剃齿时，由于刀具和工件的轴线互相交叉，在齿面上沿其母线方向产生滑动速度分量（即切削运动），剃齿刀的切削刃就从轮齿表面上剃下很薄的一层金属。

齿轮来图加工-齿轮-上海奥本马精密机械(查看)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)是一家从事“中小模数传动机械齿轮,涡轮,蜗杆,螺旋锥齿轮,轴齿轮”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“奥本马精密机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使奥本马精密机械在齿轮中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！