

磨齿齿轮加工 齿轮 苏州奥本马精密机械

产品名称	磨齿齿轮加工 齿轮 苏州奥本马精密机械
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

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，涡轮，蜗杆，齿轮加工定做，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。

齿轮的直径计算方法

齿顶圆直径= (齿数+2ha*) *模数

分度圆直径=齿数*模数

齿根圆直径= (齿数-2ha*-2*hc*) *模数

对于标准齿轮：ha*=1，hc*=0.25;其他非标准齿轮另取

比如：M4、齿32齿顶圆直径= (32+2*1) *4=136mm

分度圆直径=32*4=128mm

齿根圆直径= (32-2*1-2*0.25) *4=118mm

这种计算方法针对所有的模数齿轮（不包括变位齿轮）。

模数表示齿轮牙的大小。

齿轮模数=分度圆直径 ÷ 齿数

齿轮的精加工有哪些？

目前工业应用的齿轮精加工方式主要是剃齿、磨齿、挤齿、研齿和珩齿。

剃齿是在剃齿机上用剃齿刀剃齿，是齿轮精加工的一种方法，剃齿刀相当于齿面上开了很多刃的斜齿轮。它带动被加工齿轮相对转动，如同交错轴齿轮啮合，靠齿面上的相对滑动，剃齿刀切去齿面上很薄的一层金属，完成齿轮的精加工，剃齿机溜板的调整保证齿轮的齿向加工正确。剃齿精度受剃前齿加工的精度限制。剃齿生产效率较高，适用于滚齿、插齿后的软齿面精加工。

磨齿则是用砂轮对齿面进行磨削，磨齿可以磨削齿面淬硬的齿轮，消除热处理变形，提高齿轮精度。磨齿根据使用的砂轮不同，齿轮，又分为：（1）锥形砂轮磨齿；（2）蝶形砂轮磨齿；（3）大平面砂轮磨齿；（4）蜗杆砂轮磨齿；（5）渐开线包络环面蜗杆砂轮磨齿；（6）成型砂轮磨齿。

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，涡轮，蜗杆，行星齿轮，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，磨齿齿轮加工，电子行业，家用电器等领域。

齿轮的材料

制造齿轮常用的钢有调质钢、淬火钢、渗碳淬火钢和渗氮钢。铸钢的强度比锻钢稍低，常用于尺寸较大的齿轮；灰铸铁的机械性能较差，可用于轻载的开式齿轮传动中；球墨铸铁可部分地代替钢制造齿轮；塑料齿轮多用于轻载和要求噪声低的地方，与其配对的齿轮一般用导热性好的钢齿轮。

磨齿齿轮加工-齿轮-苏州奥本马精密机械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!