

肇庆地轨机器人行走轴齿轮 地轨机器人行走轴齿轮 嘉齿机械

产品名称	肇庆地轨机器人行走轴齿轮 地轨机器人行走轴齿轮 嘉齿机械
公司名称	东莞市嘉齿机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇霄边双龙太联科技园E栋
联系电话	17722852265

产品详情

齿轮

齿轮加工的四个阶段介绍

一阶段：齿坯初进入机械加工的阶

由于齿轮的传动精度主要决定于齿形精度和齿距分布均匀性，而这与切齿时采用的定位基准(孔和端面)的精度有着直接的关系，所以，这个阶段的齿轮加工主要是为下一阶段加工齿形准备精基准，使齿的内孔和端面的精度基本达到规定的技术要求。在这个阶段中除了加工出基准外，对于齿形以外的次要表面的加工，也应尽量在这一阶段的后期加以完成。

二阶段：齿形的加工

对于不需要淬火的齿轮，一般来说这个阶段也就是齿轮加工的后阶段，经过这个阶段就应当加工出完全符合图样要求的齿轮来。对于需要淬硬的齿轮，必须在这个阶段中加工出能满足齿形的后精加工所要求的齿形精度，所以这个阶段的加工是保证齿轮加工精度的关键阶段。应予以特别注意。

三阶段：热处理阶段

在齿轮加工的这个阶段中主要对齿面的淬火处理，使齿面达到规定的硬度要求。

四阶段：齿形的精加工阶段

这个阶段的目的，在于修正齿轮经过淬火后所引起的齿形变形，进一步提高齿形精度和降低表面粗糙度，使之达到终的精度要求。在齿轮加工的这个阶段中，首先应对定位基准面(孔和端面)进行修整，因淬火以后齿轮的内孔和端面均会产生变形，如果在淬火后直接采用这样的孔和端面作为基准进行齿形精加工，是很难达到齿轮精度的要求的。以修整过的基准面定位进行齿形精加工，可以使定位准确可靠，余

量分布也比较均匀，以便达到精加工的目的。

嘉齿

大齿轮加工应注意的问题

大齿轮是轮缘上有齿能连续啮合传递运动和动力的机械元件，因此在加工大齿轮时一定要仔细观察，每一个细节我们都要格外的注意。大齿轮加工是个复杂的工作，应值得注意。那么，我们加工大齿轮的时候应该注意什么呢？

对于大型的齿轮来讲，齿轮的传动装置一定要具备体积小，并且重量轻，有着较高的传动效率，并且对功率上也有一定的要求，要拥有足够大的功率。对于广大的消费者来讲，大型齿轮的使用寿命以及发热量的多少将直接影响着大型齿轮加工的成本，因此对于消费者来讲，大型齿轮加工的使用寿命一定要长，发热量相对较少，能够拥有较低的噪音是理想的选择。

如果大型齿轮加工中采用硬齿面的加工工艺，将可以快速并有效的解决齿轮翘曲，并能够增加加工的精度以及易于实现齿廓的误差补偿等。而且对于大型齿轮来讲，良好的啮合性是提高承载能力以及运行平稳的重要保障，而高的表面量将不仅能提高传动的效率，更能延长大型齿轮的使用寿命。

这些加工齿轮应注意的问题，我们应谨记，直接会影响它的效果。我们在这个环节要注意每一个细节的处理方法，认真熟悉上面的知识点，只有注意这些，才能加工出更精细的产品，这样在之后的使用中也能更加的顺利，减少问题的发生。

齿轮加工具有的特点

滚齿机滚齿：可以加工8模数以下的斜齿，铣床铣齿：可以加工直齿条，插床插齿：可以加工内齿冷打机打齿：可以无屑加工，刨齿机刨齿：可以加工16模数大齿轮，关于精密铸齿：可以大批量加工廉价小齿轮，磨齿机磨齿：可以加工精密母机上的齿轮，压铸机铸齿：多数加工有色金属齿轮，剃齿机：是一种齿轮精加工用的金属切削，冲床冲齿：薄材料多用冲床冲齿如钟表、链轮等

是一家集齿齿轮研发、生产、磨齿加工，齿轮加工 同步带轮，与销售为一体的技术型企业和齿轮生产厂家。本公司研发并生产的标准与非标准齿条主要用于机械自动化设备。如数控火焰切割机，各种数控传动设备等。为了减少定位误差，提高齿轮齿条加工精度，本公司在加工时选择基准重合、统一的定位方式；内孔定位时，配合间隙应尽可能减少；定位端面与定位孔或外圆应在一次装夹中加工出来，以保证垂直度要求。