

齿轮塑料模具 威海齿轮模具 高科百年

产品名称	齿轮塑料模具 威海齿轮模具 高科百年
公司名称	苏州市高科百年工贸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中经济开发区横泾街道南官渡路521号
联系电话	13451619866

产品详情

精密齿轮加工

齿轮这种配件在很多的设备上面都可以看到，而且大家不要小看了这些配件，它们的作用是挺大的。齿轮加工是非常有讲究的，企业在生产的时候会采用相应的方法去进行操作，齿轮加工方法也是比较多的，但是一般两种方法是比较常见的。本文主要给大家介绍的是齿轮加工的两种方法，我们会把方法介绍的非常详细以供大家去进行选择。

加工方法一：是仿形法（又叫成形法），它是逐齿切削的且不连续，所以精度和效率都很低，比较少用。加工方法二：是范成法（又叫展成法），它是利用一对齿轮的啮合原理来加工齿轮的，齿轮模具，加工出来的齿轮精度较高，很常用。但常用的范成法加工齿轮有一个无法回避的问题就是根切现象指的就是当齿轮的齿数 <17 时，齿轮的根部被齿轮刀切去一部分，且齿数越小，根切现象越严重（这就使齿轮传力能力下降）。因此为了避免加工齿轮的根切现象的发生，一般齿轮的齿数选择17。

精密齿轮加工

公司需要不断的提升自主创新能力，拥有自己的核心技术，高层次研发和高技能人才的培养，做好产品（高精度齿轮）研发、加工制造能力足，把齿轮市场做强做大。

高精度齿轮加工必须设计合理，以控制噪音、接触斑点为主。需要保证齿轮产品在调整传动过程中的热变形及如何保证齿宽方向的温度分布不均、离心力导致的压力角变化；保证齿轮在工作载荷作用下的弹性变形；保证齿轮在制造装配精度等。

现在一般要求只有 $0.003\ \mu\text{m}$ 的夹持精度才可保证被加工齿轮的高精度。

随着国内齿轮制造的升级，对夹具的要求越来越高，新型齿轮夹具也在不断的应用在生产制造中。

为了获取更高的齿轮齿面质量，通常情况下都进行磨削加工。其目的是为了消除热变形。提高齿轮精度

和齿面的粗糙度。

蜗杆以外圆和中心孔作为定位基准（一夹一顶）用两中心孔定位虽然定心精度高，但刚性差，尤其是加工较重的工件时不够稳固，切削用量也不能太大。粗加工时，齿轮塑料模具，为了提高零件的刚度，可采用轴的外圆表面和一中心孔作为定位基准来加工。这种定位方法能承受较大的切削力矩，是轴类零件最常见的一种定位方法。

以两外圆表面作为定位基准在加工空心轴的内孔时，（例如：机床上莫氏锥度的内孔加工），不能采用中心孔作为定位基准，齿轮模具设计，可用轴的两外圆表面作为定位基准。当工件是机床主轴时，威海齿轮模具，常以两支撑轴颈（装配基准）为定位基准，可保证锥孔相对支撑轴颈的同轴度要求，消除基准不重合而引起的误差。

齿轮塑料模具-威海齿轮模具-高科百年由苏州市高科百年工贸有限公司提供。苏州市高科百年工贸有限公司（www.gaoco.cc）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！