

蜗杆模具图 呼和浩特蜗杆模具 苏州市高科百年工贸

产品名称	蜗杆模具图 呼和浩特蜗杆模具 苏州市高科百年工贸
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

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，模具涡轮蜗杆，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，呼和浩特蜗杆模具，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，可用轴的两外圆表面作为定位基准。当工件是机床主轴时，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。

齿轮加工

齿轮加工的关键在于齿面加工，方法有刀具切削加工和砂轮磨削加工等。是利用机械的方法获得齿轮特定结构和精度的工艺过程。按照加工原理，可分为展成法和成形法两大类。按齿形可分为直齿和斜齿，按轮齿所处位置可分为外齿轮和内齿轮，蜗杆模具图，按零件结构可分为盘齿和轴齿等。圆柱齿轮用于平行轴动力和运动的传递，如变速箱速度变换、发动机点火正时等。如用于变速同步控制的同步器齿环属于外齿环，用于行星变速传动的齿圈和用于变速连接的滑动齿套属于内齿环。根据齿形可分为直齿锥齿轮和螺旋锥齿轮。其中螺旋锥齿轮，根据齿形加工原理和方法的差别在国际上形成了不同的制度体系，通常称为制式。

齿轮滚刀的原型是一个螺旋角很大的螺旋齿轮，因齿数很少（通常齿数 $z=1$ ），牙齿很长，绕在轴上形成一个螺旋升角很小的蜗杆，蜗杆模具结构，再经过开槽和铲齿，便成为了具有切削刃和后角的滚刀。滚齿加工属于展成法加工，其工作原理相当于一对螺旋齿轮啮合。

可采用锥形砂轮或碟形砂轮磨削，也可以采用蜗杆砂轮磨削，是一种齿形精加工方法。对于淬硬齿轮，

往往是更好的精加工方法，展成法磨齿的切削运动与滚齿相似。

蜗杆模具图-呼和浩特蜗杆模具-苏州市高科百年工贸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）是从事“ 塑胶齿轮，医学实验耗材模具，氧化锆陶瓷，粉末冶金精模具 ”的企业，公司秉承“ 诚信经营，用心服务 ”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：卫秀娟。