

机械齿轮 高科百年 宣城齿轮

产品名称	机械齿轮 高科百年 宣城齿轮
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，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，机械齿轮，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，宣城齿轮，常以两支支撑轴颈（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。

蜗杆

多柔蜗杆传动具有中心距可变，侧隙可调的特点，这样可以充分利用渐开线变位齿轮的优越性，提高传动装置的性能和灵活性，更能适应在高温、多尘环境下运行。中心距变化的原因有两种。一是由于零件受力变形而产生的中心距增加，这取决于零件的刚度。因此改变中心距的办法是变更零件的断面形状、长度和改变材质及其热处理方法，如拉杆式装置利用拉杆直径的变化或在拉杆中串接弹簧来改变拉杆悬挂系统的刚度；推杆式则改变推杆中弹簧的刚度等。利用变形改变中心距，一般在设计时就要确定，设备建成后再改变就比较费事。二是通过改变结构和零件的尺寸来改变中心距，如将固定滚轮式的滚轮改为单个偏心滚轮式的偏心可调的滚轮，这样中心距可大可小；而且改变偏心滚轮的调整偏心值更扩大了中心距的可变范围。

蜗杆以工件的中心孔定位在轴的加工中，零件各外圆表面，齿轮生产，锥孔、螺纹表面的同轴度，齿轮设计，端面对旋转轴线的垂直度是其相互位置精度的主要项目，这些表面的设计基准一般都是轴的中心线，若用两中心孔定位，符合基准重合的原则。中心孔不仅是车削时的定为基准，也是其加工工序的定位基准和检验基准，又符合基准统一原则。当采用两中心孔定位时，还能够地在一次装夹中加工出多个

外圆和端面。

机械齿轮-高科百年(在线咨询)-宣城齿轮由苏州市高科百年工贸有限公司提供。“ 塑胶齿轮，医学实验耗材模具，氧化锆陶瓷，粉末冶金精模具 ” 就选苏州市高科百年工贸有限公司（www.gaoco.cc），公司位于：苏州市吴中经济开发区横泾街道南官渡路521号，多年来，高科百年坚持为客户提供好的服务，联系人：卫秀娟。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。高科百年期待成为您的长期合作伙伴！