

齿轮 吴江菀坪欧巴齿轮厂 江苏小模数齿轮

产品名称	齿轮 吴江菀坪欧巴齿轮厂 江苏小模数齿轮
公司名称	吴江区松陵镇菀坪欧巴齿轮厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	吴江区松陵镇菀坪社区菀西路3号
联系电话	18994719949

产品详情

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

吴江菀坪欧巴齿轮厂是专业齿轮生产厂家，专一供应：齿轮，链轮，齿条，同步轮，滚布轮，三角花键、笔记本转轴等非标齿轮，欢迎来电咨询！

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，苏州小模数齿轮，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，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。

齿轮如何进行装配和调整

齿轮马达在传动联接件在必要时应加装防护装置，齿轮加工例如联接件上有突出物或使用齿轮、轮传动等，如果输出轴承受的径向荷载较大，江苏小模数齿轮，也应当选用加强型。减速机的应用需求随着工业机械自动化的发展在逐步增加，减速机的本质是动力传达机构，在应用时需要较高的扭矩和较低的转速，可以说凡是符合这两个条件的地方，都可以使用齿轮减速机。

吴江菀坪欧巴齿轮厂是专业齿轮生产厂家，昆山小模数齿轮，专一供应：齿轮，链轮，同步轮，滚布轮，三角花键、笔记本转轴等非标齿轮，欢迎来电咨询！

齿轮-吴江菀坪欧巴齿轮厂-江苏小模数齿轮由吴江区松陵镇菀坪欧巴齿轮厂提供。行路致远，砥砺前行。吴江区松陵镇菀坪欧巴齿轮厂（www.oubagear.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为链条、链轮具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!