

粉末冶金齿轮 齿轮 同步轮图纸找航锐

产品名称	粉末冶金齿轮 齿轮 同步轮图纸找航锐
公司名称	东莞市航锐机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东城街道牛山社区牛头一村怡景路1号
联系电话	13537117712

产品详情

齿轮磨齿的加工精度分为多少级，一般要求加工到多少级精度？

齿轮磨齿的加工精度分为多少级，一般要求加工到多少级精度？

齿轮磨齿的加工精度4-6级齿轮，一般要求加工到6级精度。

齿轮的7级精度是否需要磨齿加工

对于6 ~ 7级精度的不淬硬齿轮，其齿轮加工方案：滚齿 - 剃齿。

对于6 ~ 7级精度的淬硬齿轮，其齿形加工一般有两种方案：

(1) 剃 - 珩磨方案

滚（插）齿 - 齿端加工 - 剃齿 - 齿面淬硬 - 修正内孔 - 珩齿。

(2) 磨齿方案

滚（插）齿 - 齿端加工 - 齿面淬硬 - 修正内孔 - 磨齿。

剃 - 珩方案生产率高，广泛用于7级精度齿轮的成批生产中。磨齿方案生产率低，齿轮传动，一般用于6级精度以上的齿轮。

滚插齿加工带有台肩的齿轮以及空刀槽很窄的双联或多联齿轮

滚插齿的应用范围与齿轮加工

(1) 加工带有台肩的齿轮以及空刀槽很窄的双联或多联齿轮，只能用插齿。这是因为：插齿刀“切出”时只需要很小的空间，而滚齿则滚刀会与大直径部位发生干涉。

(2) 加工无空刀槽的人字齿轮，只能用插齿；

(3) 加工内齿轮，只能用插齿。

(4) 加工蜗轮，只能用滚齿。

(5) 加工斜齿圆柱齿轮，两者都可用。但滚齿比较方便。插制斜齿轮时，插齿机的刀具主轴上须设有螺旋导轨，来提供插齿刀的螺旋运动，并且要使用专门的斜齿插齿刀，所以很不方便。

目前，磨齿加工滚齿加工朝着以下两个方和发展 采用高速滚齿机。现在加工中等模数钢质齿轮的切削速度一般只有25—50m/min，原因在于滚齿机刚度差，滚刀耐用度低。实践证明，只要机床具备足够的刚度和良好的抗振性，即使使用现有的高速滚齿机，如果采用硬质合金滚齿刀，则切削速度可达300/min上，轴向进给达6-8mm/r，因为加工效率大大地提高； 在滚齿机上进行硬齿加工。采用硬质合金滚刀对齿面进行加工，使传统的硬齿面加工工艺有了很大的改变。首先对于普通精度硬齿轮，齿轮，就可以用硬质合金滚刀直接进行精滚加工，（以往这类齿轮必须在磨齿机上进行磨削加工）从而大大降低了加工成匀的精磨余量。从面大大缩短磨齿工作时间，还提高了磨齿的质量，因此，这是一项很有发展前途的新齿轮加工工艺。

碟形砂轮磨齿碟形砂轮磨齿用两个碟形砂轮的端平面来形成假想齿条的两个齿侧面，图a，同时磨削齿槽的左右齿面。工作时，砂轮作旋转的主运动B1工件既作转动B31，同时又作直线移动A32，工件的这两个运动即是形成渐开线齿廓所需的展成运动；为了要磨削整个齿宽，工件还需要作轴向进给运动A2；在每磨完一个齿后，工件还需要进行分度。碟形砂轮磨齿法的加工精度较高，其主要原因是砂轮工作棱边很窄，磨削接触面积小

，磨削力和磨削热也很小，机床具有砂轮自动修整与补偿装置，使砂轮能始终保持锐利和良好的工作精度，因而磨齿精度较高，可达4级，是各类磨齿机中磨齿精度的一种。其缺点是砂轮刚性较差，磨削用量受到限制，所以生产率较低。锥形砂轮磨齿锥形砂轮磨齿法是用锥形砂轮的侧面来形成假想齿条一个齿的齿侧来磨削齿轮的，如图b。加工时，砂轮除了作旋转的主运动B1外，粉末冶金齿轮，还作纵向直线运动A2，以便磨出整个齿宽。其展成运动与碟形砂轮磨齿相同。锥形砂轮磨齿机的生产率较碟形砂轮磨齿机高，机械齿轮，这主要是因为锥形砂轮刚度较高，可选用较大的切削用量。其主要缺点是砂轮形状不易修整得准确，磨损较快且不均匀，因而加工精度较低

粉末冶金齿轮-齿轮-同步轮图纸找航锐(查看)由东莞市航锐机械科技有限公司提供。东莞市航锐机械科技有限公司(www.misumigear.com)实力雄厚，信誉可靠，在广东东莞的传送带等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领航锐机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！