

伞齿轮计算 齿轮 同步轮选型找航锐

产品名称	伞齿轮计算 齿轮 同步轮选型找航锐
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

磨齿加工齿轮磨齿精度6级齿轮

经过滚齿或插齿加工得到齿轮零件的齿形，往往还要进行精加工。磨齿加工主要用于淬硬齿轮的精加工。由于磨齿能够纠正齿轮预加工的各项误差，因而加工精度较高。磨齿后精度一般可达6级以上。

用连续分度展成法工作的磨齿机利用蜗杆形砂轮来磨削齿轮轮齿，因此称为蜗杆砂轮磨齿机。其工作原理和滚齿机相同，同步齿轮带，但轴向进给运动一般由工件完成，如图所示。由于在加工过程中是连续磨削，所以其生产率在各类磨齿机中是的。它的缺点是砂轮修整困难，伞齿轮计算，不易达到高的精度，磨削不同模数的齿轮时需要更换砂轮，联系砂轮与工件的传动链中的各个传动环节转速很高，传动齿轮，用机械传动易产生噪声，磨损较快。这种磨齿方法适用于中小模数齿轮的成批和大量生产。

磨齿成本磨齿工艺磨齿加工齿轮磨齿

美国Reishauer公司用他们的“冷磨削”工艺测试了这些陶瓷砂轮，结论是：氧化铝磨粒和陶瓷磨粒砂轮可产生与CBN磨粒陶瓷结合剂砂轮相同或更小的压力。与预期相反，齿轮，陶瓷砂轮比CBN砂轮效率更高且耐用。与电镀CBN砂轮不同，陶瓷砂轮能在磨齿机上重修锋利，而电镀CBN砂轮必须送回原厂修磨。

陶瓷砂轮有较高切削速度(如60m/s)，故适用于齿轮的大规模生产。这种磨轮比以前其它磨轮(如氧化铝砂轮)有更长的使用寿命。新的砂轮技术更多地使用在磨削加工产量的200mm及以下尺寸齿轮的蜗杆砂轮中。7磨削费用的降低如今，磨齿成本大幅下降，其原因很多，如基于模块化设计的高性价比机型、数控系统、流程化生产等，即使是综合了前述所有先进技术的磨齿机也比以前的机型便宜得多，大批量生产使单件生产周期比以前缩短了50%~70%，损耗品(砂轮和金刚石修正器等)成本也大幅下降。

模数是决定齿大小的因素。齿轮模数被定义为模数制轮齿的一个基本参数，是人为抽象出来用以度量轮齿规模的数。目的是标准化齿轮刀具，减少成本。直齿、斜齿和圆锥齿齿轮的模数皆可参考标准模数系

列表。

随着工业发展水平不断提高，定制的大批量生产齿轮很多都使用非标的模数，使其意义被弱化。

如果齿轮的齿数一定，模数越大则轮的径向尺寸也越大。模数系列标准是根据设计、制造和检验等要求制订的。对于具有非直齿的齿轮，模数有法向模数 m_n 、端面模数 m_s 与轴向模数 m_x 的区别，它们都是以各自的齿距(法向齿距、端面齿距与轴向齿距)与圆周率的比值，也都以毫米为单位。对于锥齿轮，模数有大端模数 m_e 、平均模数 m_m 和小端模数 m_1 之分。对于刀具，则有相应的刀具模数 m_o 等。标准模数的应用很广。在公制的齿轮传动、蜗杆传动、同步齿形带传动和棘轮、齿轮联轴器、花键等零件中，标准模数都是一项最基本的参数。它对上述零件的设计、制造、维修等都起着基本参数的作用(见圆柱齿轮传动、蜗杆传动等)。

伞齿轮计算-齿轮-同步轮选型找航锐(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)为客户提供“齿轮,工业皮带(传送带,同步皮带,输送带,三角带,带)”等业务,公司拥有“凯奥工业皮带”等品牌。专注于传送带等行业,在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:方涛。