

同步齿轮带 航锐机械 大朗镇齿轮

产品名称	同步齿轮带 航锐机械 大朗镇齿轮
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

单齿分度展成法编辑单齿分度展成法这类磨齿方法根据砂轮形状可采用锥形砂轮磨齿机、碟形砂轮磨齿机等。它们的工作原理相同，都是利用齿条和齿轮的啮合原理来磨削轮齿的，如图所示。加工时，被切齿轮每往复滚动一次，完成一个或两个齿面的磨削，因此需经多次分度及加工，才能完成全部轮齿齿面的加工。

利用砂轮作为磨具加工圆柱齿轮或某些齿轮加工刀具齿面的齿轮加工机床。主要用于消除热处理后的变形和提高齿轮精度，磨削后齿的精度可达6~3级(JB179-83)或更高。

齿轮齿条磨齿齿轮高精度齿条机器人齿条

生产加工精密齿轮.蜗轮蜗杆.同步带轮.花键轴.链轮及大型传动齿轮箱的维修等传动件为主的生产加工型企业，

.工厂生产用地3000平方米，公司拥有国内先进数控成形磨齿机.数控插齿机.滚齿机10余台。齿轮加工精度高4级-5级.工厂拥有多台精密数控车床.CNC加工中心.双速液压拉床.普通车床.铣床.外圆磨床.高频淬火机床.立式钻床等共计50余台，检测设备有：齿轮测量中心.齿轮啮合仪.齿轮跳动测量仪.三坐标等

利用磨齿机对齿轮的轮齿进行磨削加工的过程叫做磨齿。分为圆柱形齿轮的内齿磨削和外齿磨削；圆柱斜齿轮的内齿磨削和外齿磨削，以及伞齿轮的磨削。磨齿机，同步齿轮带，是一种齿轮精加工用的金属切削机床。用砂轮作为刀具来磨削已经加工出的齿轮齿面，用以提高齿轮精度和表面光洁度，这种加工方法称为“磨齿”。适用于精加工淬火后硬度较高的钢料齿轮。是一种齿轮精加工用的金属切削机床。用砂轮作为刀具来磨削已经加工出的齿轮齿面，用以提高齿轮精度和表面光洁度，这种加工方法称为“磨齿”。适用于精加工淬火后硬度较高的钢料齿轮。齿轮的分类和专业术语：以传动比分类 定传动比——圆形齿轮机构(圆柱、圆锥

齿形有多种形式，其中以渐开线齿形最为常见。磨齿加工渐开线齿形常用的加工方法有两大类，即成形法和展成法。

1. 铣齿

采用盘形模数铣刀或指状铣刀铣齿属于成形法加工，铣刀刀齿截面形状与齿轮齿间形状相对应。此种方法加工效率和加工精度均较低，仅适用于单件小批生产。

2. 成形磨齿

也属于成形法加工，因砂轮不易修整，使用较少。

3. 滚齿

属于展成法加工，其工作原理相当于一对螺旋齿轮啮合。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，再经过开槽和铲齿，便成为了具有切削刃和后角的滚刀。

4. 剃齿

在大批量生产中剃齿是非淬硬齿面常用的精加工方法。其工作原理是利用剃齿刀与被加工齿轮作自由啮合运动，借助于两者之间的相对滑移，从齿面上剃下很细的切屑，小模数齿轮，以提高齿面的精度。剃齿还可形成鼓形齿，大朗镇齿轮，用以改善齿面接触区位置。

现今我国使用的齿轮精度国家标准为GB/T10095.1-2008，其中齿轮齿部质量精度评定的多个项目可大致分为单个齿面的评定项目（齿廓偏差、螺旋线偏差）及对多个齿分析的评定项目（齿距累积偏差）。单个齿面评定的项目影响齿轮啮合时的接触情况；多个齿分析项目则影响齿轮的传动性能。

齿轮测量中心的大量应用，油泵齿轮，使修形齿轮评定项目这类微观的参数形象清楚地展现出来，并对数值进行评测。而对于有特殊要求的，如齿廓有K形、凸度和螺旋线有鼓度特定公差带的齿轮，也可以进行评估，使齿轮质量评估工作更清晰和直观。但是由于特殊修形齿轮刻意引入误差，原来单独通过误差大小评定齿轮加工质量的方式便不适用此类齿轮。

同步齿轮带-航锐机械(在线咨询)-大朗镇齿轮由东莞市航锐机械科技有限公司提供。“ 齿轮,工业皮带（传送带,同步皮带,输送带,三角带,带） ” 就选东莞市航锐机械科技有限公司（www.misumigear.com），公司位于：东莞市东城街道牛山社区牛头一村怡景路1号，多年来，航锐机械坚持为客户提供好的服务，联系人：方涛。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。航锐机械期待成为您的长期合作伙伴！