

米思米同步轮找航锐 齿轮 加工 莞城街道齿轮

产品名称	米思米同步轮找航锐 齿轮 加工 莞城街道齿轮
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

剃齿和磨齿哪一种齿轮精加工更流行?

精度等级不同;使用位置有区别;加工方式不同;

剃齿精度可达8级、是加工用滚齿方法不能加工(如齿轮片一边带台)的齿轮，其精度比滚齿(9级)稍高、其效率稍低;

磨齿是经滚齿或插齿热处理后精加工可达到6级以上精度精加工的齿轮，齿轮计算，其精度高、成本高、噪音低的齿轮;

要说流行的话，当然是磨齿齿轮受欢迎，是环保的、是有发展潜力的。

关于齿轮磨齿加工技术的书籍

1.最经典的当属《磨齿工作原理》1975年机械工业出版社 西安交通大学机制教研室编写，很经典，理论十分透彻、结合一定的生产实际，的未对现在很多已在实际中运用的数控、数控展成磨齿机、数控成型磨齿机等的内容。再者，可能买不到此书了，可以到图书馆借阅，一般的老牌工科大学都应有的。

2.可和你所接触或使用的磨齿机说明书一起使用。

3.其他还有不少，如《齿轮手册》等。

轮齿廓修形机理

在一对齿的啮合过程中，由于参与啮合的齿轮对数变化引起了啮合刚度变化，在极短的时间内，啮合刚

度急剧变化将引起严重的激振，为使啮合刚度变化比较和缓；为减小由于基节误差和受载变形所引起的啮入和啮出冲击；或为了改善齿面润滑状态防止胶合发生，而把原来的渐开线齿廓在齿顶或接近齿根角的部位修去一部分，使该处的齿廓不再是渐开线形状，这种措施或方法就是所谓的齿廓修形。

经过齿顶、齿根修缘后在单对齿和双对齿啮合交替过程中，冲击载荷降低，使运转趋于平稳，啮合齿轮，减小了噪声和振动。

磨齿加工已开始大规模应用于齿轮加工中，如汽车、摩托车齿轮的制造，而且已达到普遍应用的程度。磨齿是进行高精度硬齿面齿形加工的工艺方法之一，加工精度高，但磨齿存在着设备昂贵、生产率低和调整困难等缺点。传统的研磨齿只能使齿面粗糙度有所好转，能少量修整齿形和齿向误差，对其他误差修整作用很小。因为研磨齿时，两轮处于自由啮合状态，滚滑量在整个齿面上不均匀，在节圆附近滑动小，在齿根、齿顶滑动大，莞城街道齿轮，因此研磨时间长会由于不均匀滑动而使齿形质量降低。齿轮齿数的选择要使两互研齿轮的精度同时提高，使两轮的齿数互研时有相同的概率。

变速器噪音主要是在齿轮啮合运转时产生的，由于不可避免的制造和安装误差、齿轮轮齿的弹性变形、扭转变形及热变形等因素，齿轮加工，使齿轮在啮合过程中会产生冲击、振动和偏载，如仅仅考虑借助提高齿轮制造和安装精度来改善齿轮的运转质量，必然会增加齿轮的制造成本。我厂是汽车变速器专业制造厂，主要生产东风五吨级变速器及三吨级变速器。我厂为提高产品质量，降低齿轮噪音，特别是带变速器进行了不断的探索和试验，对齿轮的修形方面做了大量工作，并通过对齿轮轮齿的齿顶和齿根的修缘，有效地改善了齿轮的啮合性能，使变速器齿轮的噪音有效的控制。随着现代机械工业的发展，齿轮修形的意义愈来愈受到广大学者和机械制造业的广泛关注与重视。

齿条精度DIN5级，齿面采用的数控磨齿机精磨而成，齿条所有的面均磨制而成，模数M1-M20，齿顶采用修缘处理，更适合高速运行。

齿条参数介绍如下：

精度等级：DIN 3962 (DIN 867) — L5e24

相邻齿距误差 f_p 0.003mm;累计误差 F_p 0.035mm/m

齿条可选材料：45；42CrMo；20CrMnMo

不同材料对应齿面硬度：45钢 - HRC45 (中频表淬)

42CrMo - HRC50 (中频表淬)

20CrMnMo - HRC58-60 (渗碳淬火)

米思米同步轮找航锐(图)-齿轮加工-

莞城街道齿轮由东莞市航锐机械科技有限公司提供。米思米同步轮找航锐(图)-齿轮加工-莞城街道齿轮是东莞市航锐机械科技有限公司 (www.misumigear.com) 今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：方涛。