

精密齿轮加工公司 云南精密齿轮加工 北京瑞美顺达

产品名称	精密齿轮加工公司 云南精密齿轮加工 北京瑞美顺达
公司名称	北京瑞美顺达科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区翠微路2号院1幢508室
联系电话	13910760160

产品详情

展成法

用展成法加工齿轮时，齿轮表面的渐开线用展成法形成，展成法具有较高的生产效率和加工精度。齿轮加工机床绝大多数采用展成法。

1) 滚齿

滚齿加工的原理为模拟一对交错轴斜齿轮副啮合滚动的过程。将其中的一个齿轮的齿数减少到一个或几个，轮齿的螺旋倾角很大，就成了蜗杆。再将蜗杆开槽并铲背，就成了齿轮滚刀。当机床使滚刀和工件严格地按一对斜齿圆柱齿轮啮合的传动比关系作旋转运动时，滚刀就可在工件上连续不断地切出齿来。

滚齿特点：

- a.适应性好；
- b.生产率高；
- c.加工后的齿廓表面粗糙度大于插齿加工的齿廓表面粗糙度；
- d.主要用于加工直齿、斜齿圆柱齿轮和蜗轮。

2) 插齿

插齿机用来加工内、外啮合的圆柱齿轮，尤其适合于加工内齿轮和多联齿轮，这是滚齿机无法加工的。装上附件，插齿机还能加工齿条，但插齿机不能加工蜗轮。

3) 剃齿

剃齿是由剃齿刀带动工件自由转动并模拟一对螺旋齿轮做双面无侧隙啮合的过程，剃齿刀与工件的轴线交错成一定角度。剃齿常用于未淬火圆柱齿轮的精加工，生产效率很高，是软齿面精加工常见的加工方法之一。

4) 珩齿

珩齿是一种用于加工淬硬齿面的齿轮精加工方法，工作时珩磨轮与工件之间的相对运动关系与剃齿相同，所不同的是作为切削工具的珩磨轮是用金刚砂磨料加入环氧树脂等材料作结合剂浇铸或热压而成的塑料齿轮。

5) 磨齿

磨齿加工的主要特点是：加工精度高，一般条件下加工精度可达IT4~6级，由于采用强制啮合方式，不仅修正误差的能力强，而且可以加工表面硬度很高的齿轮。

齿轮加工传动装置精度的重要性

瑞美顺达——专业齿轮加工供应商，我们为您带来以下信息。

对于提高燃油消耗，减小尺寸以及减少齿轮装置如汽车变速器和减速器的传动误差，精密齿轮加工公司，对齿轮的需求日益增加，为此，需要稳定地加工齿轮的磨削机械正在迅速扩大。

近年来，为了提高平稳性，传输效率的提高以及传输误差的降低，广泛使用的齿轮传动装置，如汽车变速器和减速器的安装齿轮精度的要求日益提高。市场对使用螺纹状砂轮的连续磨削方法的市场需求也在珩磨，碳化物滚刀等大批量生产的齿轮加工的方法中快速增加。

齿轮磨削过程是一种转移由修整装置加载的砂轮形状的方法，为了提高加工精度，云南精密齿轮加工，准确地对砂轮进行加工非常重要。然而，仅仅通过单一修整装置的性能增强就无法提高修整精度。它必须与整个机器的稳定性和[^]性相适应。

什么是齿轮系数?

众所周知，现在是一个机械发展十分迅速的时代，精密齿轮加工哪家好，我们生活中的许多用品都离不开机械的生产，机械是由非常多的零件组成的，其中起着重要作用的齿轮就是之一，我们都知道，精密齿轮加工哪里有，现在市面上的齿轮各式各样，有不同大小和外形的，也相应的有不同作用和用途的，而各个行业对于齿轮的要求还是比较高的，因为齿轮的质量是不是好将会直接影响机械的运作和生产出

来的产品的质量，所以说齿轮在整个生产过程中起到的作用是非常巨大的。下面就让我们一起来了解什么是齿轮系数吧。

齿轮系数即载荷系数 K ，包括使用系数 K_A 、动载系数 K_V 、齿间载荷分配系数 K_H 及齿向载荷分布系数 $K_H\alpha$ ，即 $K=K_A K_V K_H K_H\alpha$ 。使用系数 K_A ：是考虑齿轮啮合时外部因素引起的附加动载荷影响的系数。这种动载荷取决于原动机和从动机械的特性、质量比、联轴器类型以及运行状态等。动载系数 K_V ：是考虑齿轮自身啮合传动时所产生的的动载荷影响的系数。与制造及装配误差，圆周速度等有关。齿间载荷分配系数 K_H ：是考虑齿间载荷分布的不均匀所产生影响的系数。与齿距误差，弹性变形等有关。齿向载荷分布系数 $K_H\alpha$ ：是考虑齿面上载荷沿接触线分布不均所产生影响的系数。与齿轮相对轴承的位置，轴、轴承、支座的变形以及制造、装配误差等有关。

精密齿轮加工公司-云南精密齿轮加工-北京瑞美顺达(查看)由北京瑞美顺达科技有限公司提供。北京瑞美顺达科技有限公司 (rmsdbj.com) 在链条、链轮这一领域倾注了诸多的热忱和热情，瑞美顺达一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：杨经理。