

## kn95滚刀轴厂家 南通kn95滚刀轴 苏州奥本马精密机械

产品名称	kn95滚刀轴厂家 南通kn95滚刀轴 苏州奥本马精密机械
公司名称	苏州奥本马精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州吴中区胥口镇子胥路北预制4号厂房
联系电话	13584888834

## 产品详情

### 齿轮轴设计运用

在设计中，齿轮轴的运用一般无外乎以下几种情况：1、齿轮轴一般是小齿轮（齿数少的齿轮）。2、齿轮轴一般是在高速级（也就是低扭矩级）。3、齿轮轴一般很少作为变速的滑移齿轮，一般都是固定运行的齿轮，一是因为处在高速级，其高速度是不适进行滑移变速的。4、齿轮轴是轴和齿轮合成一个整体的，但是，在设计时，还是要尽量缩短轴的长度，太长了一是不利于上滚齿机加工，kn95滚刀轴生产，二是轴的支撑太长导致轴要加粗而增加机械强度（如刚性、挠度、抗弯等）。

苏州奥本马精密机械有限公司于2013年6月在中国苏州注册成立，主要从事中小模数传动机械齿轮，涡轮，蜗杆，伞齿轮，螺旋锥齿轮，轴齿轮，齿轮箱等，零部件生产和研发，服务于汽车制造行业，纺织机械，航空航天，工业零件行业，电子行业，家用电器等领域。我们有自己的研发技术和生产能力，可以根据客户要求，生产整套齿轮箱，满足客户生产需要，降低生产成本。

### 减速器中齿轮及齿轮轴

是重要的传动零件，kn95滚刀轴生产厂家，工作时承受弯矩和扭矩，要求较好的综合力学性能，轮齿部分承受较大的弯曲应力、接触应力和摩擦，要求较高的强度、韧性和耐磨性。齿轮及齿轮轴的材料一般为45钢或者低、中合金钢，具有较高的强度及较好的塑韧性。因此，kn95滚刀轴厂家，一般采用锻压的方法实现这些零件的成形过程。其锻造工艺设计包括：选择锻造方案，绘制锻件图，计算坯料的尺寸与质量，确定锻造工序，选择锻造设备和工具，确定锻造温度范围以及制定加热、冷却热处理规范等。

### 加工顺序的安排

机加工顺序的安排根据基面先行，先粗后精，先主后次的原则进行。对齿轮轴一般零件是准备好中心孔后，先加工外圆，再加工其他部分，并注意粗、精加工分开进行。在齿轮轴加工工艺中，以热处理为标志，调质处理前为粗加工，淬火处理前为半精加工，淬火后为精加工。这样把各阶段分开后，保证了主要表面的精加工后期进行，不致因其他表面加工时的应力影响主要表面精度。在安排齿轮轴工序的次序时，还应注意以下几点。(1)该轴的齿形粗加工应安排在齿轮轴各外圆完成半精加工之后，南通kn95滚刀轴，因为作为齿轮轴来讲，齿形加工是该零件加工中工作量比较大、加工难度也比较大的加工内容，其加工位置适当放后一些，可提高定位基准的定位高度，而齿形精加工应安排在该零件各外圆等表面全部加工好后进行，从而消除齿形局部淬火产生的热处理变形。(2)外圆表面的加工顺序应先加工大直径外圆，然后加工小直径外圆，以免一开始就降低工件的刚度。(3)齿轮轴上的键槽等次要表面的加工一般应安排在外圆精车或粗磨之后、精磨外圆前进行。如果在精车前就铣车键槽，一方面，在精车前，由于断续切削而产生振动，既影响加工质量又容易损坏刀具；另一方面，键槽的尺寸要求也难以保证。这些表面加工也不宜安排在主要表面精磨后进行，以免破坏主要表面精度。

kn95滚刀轴厂家-南通kn95滚刀轴-苏州奥本马精密机械由苏州奥本马精密机械有限公司提供。苏州奥本马精密机械有限公司 ( abmjmx.com ) 有实力，信誉好，在江苏苏州的齿轮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促进奥本马精密机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！