

kn95滚刀轴 上海奥本马精密机械 kn95滚刀轴供应商

产品名称	kn95滚刀轴 上海奥本马精密机械 kn95滚刀轴供应商
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

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，kn95滚刀轴供应商，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。

齿轮轴的加工工艺说明

加工齿轮轴，一般的工艺过程是：锻造，正火，打中心空(长度大概300以上，若是短的话，粗车是可以两头车)，粗车，探伤，调制，精车，滚齿，钳修，渗碳，修中心孔，车碳层(花键要求硬度低，韧性好)，淬火(齿轮要求硬度高，受冲击载荷，寿命短)，喷砂，铣花键，钳修，研修中心孔，磨圆靠断面，磨齿，钳修，检验，探伤。以上工艺路线为如20CrMnTi，20Cr2Ni4，等低碳钢材料。

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。

齿轮轴的装夹

加工齿轮轴时，一般采用双顶尖方式或是一夹一顶的形式。如图7—18所示的为双顶尖装夹方式，采用鸡心夹头拨动，也可以把下顶尖改为三爪卡盘或弹簧夹头。采用这种装夹方式，夹具结构简单，装夹方便，但是比较容易使轴颈表面受到破坏，所以使用时常留出一定的加工余量或是外加铜片，避免装夹时

造成的损坏。

齿轮轴的加工工艺分析

定位基准的选择

齿轮轴主要表面的加工顺序，在很大程度上取决于定位基准的选择。轴类零件本身的结构特征和主轴各主要表面的位置精度要求都决定了以轴线为定位基准是比较理想的。这样既保证基准统一，又使定位基准与设计基准重合。一般多以外圆为粗基准，kn95滚刀轴厂家，以轴两端的顶尖孔为精基准。具体选择时还要注意以下几点。(1)当各加工表面间相互位置精度要求较高时，应该在一次装夹中完成各表面的加工。(2)粗加工或不能用两端顶尖孔（如加工主轴锥孔）定位时，为提高工件加工时工艺系统的刚度，可只用外圆表面定位或用外圆表面和一端中心孔作为定位基准。在加工过程中，应交替使用轴的外圆和一端中心孔作为定位基准，以满足相互位置精度要求。(3)如果轴是带通孔的零件，通孔钻出后将使原来的顶尖孔消失。为了仍能用顶尖孔定位，一般均采用带有顶尖孔的锥堵或锥套心轴。当轴孔的锥度较大（如铣床主轴）时，可用锥套心轴；当主轴锥孔的锥度较小（如CA6140型机床主轴）时，可采用锥堵。必须注意，使用的锥套心轴和锥堵应具备较高的精度并尽量减少其安装次数。锥堵和锥套心轴上的中心孔既是其本身制造的定位基准，又是主轴外圆的精加工基准，因此必须保证锥堵或锥套心轴上的锥面与中心孔有较高的同轴度。若为中小批生产，kn95滚刀轴价格，工件在锥堵上安装后一般中途不更换。若外圆和锥孔需反复多次互为基准进行加工，则在重装锥堵或轴套心轴时必须按外圆找正或重新修磨中心孔。从以上分析来看，齿轮轴加工工艺过程中选择定位基准应考虑这样安排工艺过程：一开始就以外圆作为粗基准钻端面中心孔，kn95滚刀轴，为粗车准备定位基准；而粗车外圆则为后续加工准备定位基准；此后，为了给半精加工、精加工外圆准备定位基准，又先加工好前、后顶尖孔作定位基准；齿轮齿形加工也采用顶尖孔作为定位基准，这非常好地体现了基准统一原则，也充分体现了基准重合原则。

kn95滚刀轴-上海奥本马精密机械-kn95滚刀轴供应商由苏州奥本马精密机械有限公司提供。kn95滚刀轴-上海奥本马精密机械-kn95滚刀轴供应商是苏州奥本马精密机械有限公司（abmjmjx.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：余顺利。