

# 齿轮 奥本马精密机械 微型齿轮加工

产品名称	齿轮 奥本马精密机械 微型齿轮加工
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，齿轮箱等，零部件生产和研发，服务于汽车制造行业，塑料齿轮加工厂，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。接下来给大家介绍一下齿轮的精度。

齿轮精度是指对齿轮形状的综合误差所划分的一个等级，其中包括齿形、齿向、径跳等一些重要的参数，微型齿轮加工，其中齿形是指齿的径向形状，齿向是指齿的纵向形状，径跳是指相邻两齿间距离的误差，一般我们汽车用的齿轮可由滚齿机加工完成，6~7级便可使用，而一些印刷机由于需要高速运转和批量印刷，故需要齿轮以减小齿轮累计所造成的误差而使印刷效果下降，而国内生产的磨齿机可加工至4~5级，国外进口的磨齿机可加工至3，~4级，更有一些可以加工至2级。而日本标准DIN 0级相当于中国评判的4级，一般误差以  $\mu m$  为单位， $1 \mu m = 0.001mm$

齿轮加工其次含碳量0.25%-0.50%的齿轮钢，一般采用正火。其中含碳量0.25%-0.35%的钢，正火后其硬度是佳切削硬度；对于含碳量较高的齿轮钢，正火后其硬度虽然高于佳切屑硬度，但由于正火生产，成本低，仍采用正火处理；对于含碳量0.50%-0.75%的齿轮钢，一般采用完全退火工艺。因为含碳量较高，正火后硬度不利于切屑加工，而退火后硬度适宜切削加工，此外，对于调质处理的齿轮钢，一般是退火来降低硬度，然后进行切削加工，齿轮，终进行调质处理。

齿轮加工厂家在生产齿轮的时候如何选用退火、正火工艺，应结合齿轮钢的种类，加工工艺及使用性能等综合考虑。那么如何选择退火和正火呢？通常我们根据齿轮钢的含碳量去选择。首先对于含碳量小于0.25%的齿轮钢，在没有其他热处理时，采用正火处理来提高强度，对于渗碳钢，用正火消除锻造缺陷，提高切屑加工性能，并为渗碳淬火处理做好准备，塑胶齿轮加工，当含碳量小于0.20%时，应采用高温正火，对于大型齿轮加工铸件，一般采用退火消除铸造应力；

齿轮-奥本马精密机械-微型齿轮加工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 (abmjmjx.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。奥本马精密机械——您可信赖的朋友，公司地址：苏州吴中区胥口镇子胥路北预制4号厂房，联系人：余顺利。