

齿轮 上海奥本马精密机械 非标齿轮定制

产品名称	齿轮 上海奥本马精密机械 非标齿轮定制
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

齿轮加工措施浅析

加工一个齿轮大致要经过齿坯加工、齿形加工、热处理齿形精加工等四个主要步骤。

齿轮的齿端加工方式有：倒圆、倒尖、倒棱和去毛刺四种方式。经倒圆、倒尖、倒棱后的齿轮（图1）。沿轴向移动时容易进入啮合。齿端倒圆应用比较多，图2是表示用指状铣刀倒圆的原理图。倒圆时，齿轮慢速旋转，齿端，指状铣刀在高速度旋转的同时沿齿轮轴向作往复直线运动。齿轮每转过一齿，铣刀往复运动一次，两者在相对运动中即完成齿端倒圆。同时由齿轮的旋转实现连续分齿，生产率较高。齿端加工应安排在齿形淬火之前进行。

同步带轮的优势

同步带轮传动是由一根内周表面设有等间距齿的封闭环形胶带和相应的带轮所组成。运动时，带齿与带轮的齿槽相啮合传递运动和动力，是一种啮合传动，因而具有齿轮传动、链传动和平带传动的各种优点。同步带按材质可分为氯丁橡胶加纤维绳同步带，微型齿轮加工，聚氨酯加钢丝同步带，按齿的形目前主要分为梯形齿和圆弧齿两大类，按带齿的排布面又可分为单面齿同步带和双面齿同步带。同步带传动具有准确的传动比，无滑差，可获得恒定的速比，可精密传动，传动平稳，能吸震，噪音小，传动速比范围大，一般可达1:10，允许线速度可达50m/s，非标齿轮定制，传动，一般可达98%~99%。传递功率从几瓦到数百千瓦。结构紧凑还适用多轴传动，张紧力小，不需润滑，无污染，因而可在不允许有污染和工作环境较为恶劣的场合下正常工作。

齿轮加工热处理方法

对于、高硬度的齿轮加工，包括对材料进行热处理、加工齿形和堆焊铜层，均采用两次齿形热处理和

两次线切割齿形，一次热处理是为了消除齿条材料的内应力，然后进行一次线切割齿形；二次是为了使齿形达到要求的硬度，在对齿轮的两端进行堆焊铜层，经过车磨外圆后，进行二次线切割齿形，达到齿条与外圆同轴。通过这种交替进行的方法使制得的齿条既克服了热处理材料后的材料淬透性的问题，又达到了硬度的要求，保证齿形精度的同时也提高了齿形与外圆的同轴度。齿条主要分为直齿齿条和斜齿齿条分别与直齿轮和斜齿轮配对使用；齿轮的齿廓为直线而非渐开线，相当于分度圆半径为无穷大圆柱齿轮。主要特点是齿条齿廓为直线，因此各个点的压力角都是相同的，并且与齿廓的倾斜角也是相等的。齿条与尺顶线平行的任一条直线上都具有相同的齿距和模数。计算齿条尺寸的基准是与齿顶线平行且齿厚等于齿槽宽的直线称为分度线（中线）。简述斜齿轮 斜齿轮的渐开线斜齿轮减速机，其体积是比较小的，并且重量还轻，使用的，有着比较高的承载能力，进行使用的寿命比较长，进行安装的过程中方便，行星齿轮，其中配置的电机的功率使用范围比较广，并且传动比是一种分级的方式，其非常的精细，是能够广泛的使用在各行各业中的减速设备上。

齿轮-上海奥本马精密机械-非标齿轮定制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）在齿轮这一领域倾注了诸多的热忱和热情，奥本马精密机械一直以客户为中心、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：余顺利。