ПРОИЗВОДСТВО ЗУБЧАТЫХ ПЕРЕДАЧ

Технологические процессы изготовления колес зубчатых передач с современными требованиями по точности и качеству изготовления такими как:

– косозубые колеса с внутренним и наружным зацеплением;

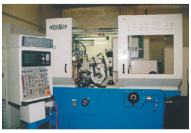
– модификация формы зуба по профилю и направлению;

– обеспечение 5-6 степени точности по ГОСТ 1643-81

разработаны и внедрены в производство с использованием высокопроизводительных, легко переналаживаемых зубообрабатывающих станков и контрольно-измерительного оборудования.

Зубофрезерование наружных цилиндрических косозубых колес методом обката на высокопроизводительных станках с ЧПУ многозаходными червячными фрезами собственного изготовления:
– обеспечение точности до 7 степени;
– производительность 3000 дет.оп./месяц при номенклатуре 23 дет.

Зубодолбление внутреннего зубчатого зацепления цилиндрических косозубых колес на высокопроизводительных станках с ЧПУ косозубыми долбяками:
– обеспечение точности до 6 степени;
– производительность 600 дет.оп./месяц при номенклатуре 4 дет.



Зубошлифование цилиндрических прямозубых и косозубых колес методом непрерывного шифтингового шлифования на высокопроизводительных станках с ЧПУ многозаходными высокопористыми кругами:
– обеспечение точности до 4 степени;
– производительность 6000 дет.оп./месяц при номенклатуре 50 дет.

Современные режущие инструменты для обработки колес зубчатых передач:
– червячные фрезы с протуберанцем;
– косозубые долбяки;
– червячные шлифовальные круги.

Межоперационный и окончательный контроль колес зубчатых передач по всем параметрам зубчатого соединения с применением контрольно-измерительных машин. Автоматическая обработка результатов замеров с распечаткой протокола.