

# 微型伞齿轮 伞齿轮 嘉齿机械诚信推荐

产品名称	微型伞齿轮 伞齿轮 嘉齿机械诚信推荐
公司名称	东莞市嘉齿机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇霄边双龙太联科技园E栋
联系电话	17722852265

## 产品详情

### 伞齿轮的加工工序

首先是道工序，是将金属锯成齿口状，这时候的齿轮口还不是完全的对称的，这时候进入第二道工序，旋螺伞齿轮，就是机器将成品齿轮口打磨光滑，以至于要形成对称的锯齿口，这样的伞齿轮才能算是合格。然后后就是后的检查，一般情况下，这是为了保证合格率而做的检查。

而且一般的通过这一程序的时候，基本上没有几个产品是不合格。但是厂家为了质量问题，还是要检查的，这就是现如今的厂家生产伞齿轮的过程。

### 伞齿轮的制作工艺

造齿轮的新工艺；研究齿轮的弹性变形、制造和安装误差以及温度场的分布，进行轮齿修形，以改善齿轮运转的平稳性，并在满载时增大轮齿的接触面积，从而提高齿轮的承载能力。

伞齿轮摩擦、润滑理论和润滑技术是齿轮研究中的基础性工作，研究弹性流体动压润滑理论，推广采用合成润滑油和在油中适当地加入极压添加剂，不仅可提高齿面的承载能力，而且也能提高传动效率。

要在装配伞齿轮的时候都有哪些要求呢?

在生产中，要想发挥伞齿轮的作用，正确的进行装配是很重要的，那么为了发挥伞齿轮的作用，在装配的时候都要符合哪些要求呢?我们就一起来了解下吧。

1.伞齿轮装配要求：伞齿轮的装配，应先将两根轴的中心线调整到同一平面上，伞齿轮批发，先调好齿轮间隙，微型伞齿轮，后调轴的窜动量，用塞尺检查，允许偏差参照下表。齿轮转动啮合时应无咬牙及异常声音。

2.螺旋伞齿轮加工厂家介绍伞齿轮装配是两齿轮相啮合齿面接触斑点为百分之七十以上，通过调整垫片

的厚度，来调整两齿轮啮合间隙，间隙不能过大，过大了齿轮的牙齿要打坏，过小了要卡死，装配好以后用手转动伞齿轮一周，刚好是不松也不紧，注意一定要能转一圈以上没有卡死。

3.伞齿轮接触面着色检查时，在转动中不得使轴串动。在没负荷的情况下，其接触面应靠近齿轮小头边缘2到4mm，伞齿轮，偏向小头一侧，接触面积为齿工作面积的30%-35%，且沿齿高中部接触；但由于负荷扭转的微小位移。