

# 精密蜗杆加工 健身设备精密蜗杆 万福，小模数蜗轮蜗杆

产品名称	精密蜗杆加工 健身设备精密蜗杆 万福，小模数蜗轮蜗杆
公司名称	东莞市万福五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市横沥镇水边松元路6号
联系电话	15362875179 15362875179

## 产品详情

### 汽车变速器蜗轮蜗杆怎么进行热处理

热处理蜗轮蜗杆是机械制造过程中的重要工序。汽车变速器齿轮的热处理工序位置和热处理工艺选择是否安排合适，对于零件的品质及切削加工特性起到非常重要的作用。根据热处理的目标和工序位置不一样，热处理分成预备热处理和后热处理。

1. 蜗轮蜗杆选择预备热处理的工序位置及热处理方式：为消除经过锻造的变速器齿轮毛坯的内应力、细化晶粒、均匀组织，并提高切削加工特性，为淬火做好组织铺垫，通常在锻造以后、切削加工以前，可运用退火或正火作预备热处理。因为变速器齿轮尺寸很小，而且厚度也比较均匀，在正火、退火都可做的情况下，为增加工作效率，精密蜗杆生产厂家，可以选用正火做预备热处理。

2. 后热处理的工序位置：后热处理蜗轮蜗杆包含各种淬火、回火、以及表面热处理等。配件后热处理以后，就可得到需要的力学特性：由于配件硬度相对高，除磨削加工以外不建议进行其它方式的切削加工，所以后热处理都放在半精加工之后，磨削加工之前。

东莞市万福五金制品有限公司可为客户提供模数为0.2-2.0，外圆直径120mm以内的精密中小模数齿轮、丝杆、蜗轮、蜗杆、带轮以及精密轴、轴套等，其中齿轮精度可达ISO 5级，日本齿轮行业标准JGMA 1级，美准AGMA 12级，德准DIN 5级，深受客户的好评。

蜗杆轴的主要加工表面是外圆表面，也还有常见的特特形表面，因此针对各种精度等级和表面粗糙度要求，按经济选择加工方法，对普通精度的蜗杆轴加工，其典型的工艺路线如下：毛坯及其热处理—预加

工—车削外圆—铣键槽—（花键槽、沟槽）—热处理—磨削—终检。

蜗杆轴的预加工：轴类零件的预加工是指加工的准备工序，即车削外圆之前的工艺，校直：毛坯在制造、运输和保管过程中，常会发生弯曲变形，为保证加工余量均匀及装夹可靠，一般冷态下在各种压力机或校直机上进行校直。

东莞市万福五金制品有限公司于2006年01月09日通过ISO9001：2000质量管理体系认证，本公司以优良的品质，快捷的交货，精密蜗杆加工，合理的价格，赢得了来自日本、美国、德国、香港、台湾及大陆各地的客户，且深受客户的好评。

蜗轮蜗杆油，主要用于铜—钢配对的圆柱型和双头等类型的承受轻负荷、传动中平稳无冲击的蜗轮蜗杆副；L-CKE/P为重负荷蜗轮蜗杆油，主要用于铜-钢配对的圆柱型承受重负荷、传动中有振动和冲击的蜗轮蜗杆副，包括双头和多头蜗轮蜗杆副。

蜗轮蜗杆装置可在较小空间里一次达到较大传动比，健身设备精密蜗杆，齿面之间呈线性接触，再加上同时有几个齿牙互相啮合，才能在传输高负荷的同时进行无噪声操作，蜗轮蜗杆传动具有与齿轮传动不同的特点，对润滑油也有特殊的要求，蜗轮蜗杆副传动速度大，发热量高。

蜗轮常用青铜制造，有时也用黄铜或铸铁制造，蜗杆一般用合金或碳钢制造，这样从材质上配对可以降低磨损和防止胶合，精密蜗杆公司，为了防止油品对铜蜗轮的化学腐蚀，对油中的硫含量、氯含量、中和值等都有严格要求，为了考察蜗轮蜗杆油传动效率、油的温升、蜗轮副的磨损及承载能力，除了常规分析评定外，还需做蜗轮蜗杆油胶合台架和效率台架的评定。

东莞市万福五金制品有限公司于2006年01月09日通过ISO9001：2000质量管理体系认证，2008年09月05日通过ISO14001:2004环境管理体系，本公司以优良的品质，快捷的交货，合理的价格，赢得了来自日本、美国、德国、香港、台湾及大陆各地的客户，且深受客户的好评。

精密蜗杆加工-健身设备精密蜗杆-万福，小模数蜗轮蜗杆由东莞市万福五金制品有限公司提供。东莞市万福五金制品有限公司是一家从事“齿轮箱,丝杆,蜗杆,带轮,内齿轮,齿轮,蜗轮,精密轴,轴套”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“万福齿轮,万福丝杆,万福蜗轮,万福蜗杆,万福带轮,万福精密轴”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使万福五金在齿轮中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！