

工业传动齿轮 万福，齿轮传动设计 工业传动齿轮代加工

产品名称	工业传动齿轮 万福，齿轮传动设计 工业传动齿轮代加工
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

齿轮加工主要是控制齿轮在运转时齿轮之间传递的精度，比如传动的平稳性、瞬时速度的波动性、若有交变的反向运行，其齿侧隙是否达到要求范围，工业传动齿轮定做，如果有冲击载荷，应该稍微提高齿轮精度，从而减少冲击载荷带给齿轮的破坏。

在热处理过程中齿轮要求使用渗碳淬火，这样才能保证其良好的力学性能，对于热后不再进行磨齿加工的产品，的热处理设备也是必须具备的，磨削加工过程中，主要是对经过热处理的齿轮内孔、端面、轴的外径等部分进行精加工，以提高尺寸精度和减小形位公差。

东莞市万福五金制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供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。万福五金——您可信赖的朋友。

齿轮发展史：19世纪后期，工业传动齿轮，由于汽轮机、内燃机和其他高速重载机械要求齿轮加工的精度和生产率更高，人们重视并发展用展成法加工齿轮，滚齿法不断完善。

1897年，美国的E.R.费洛斯发明了用盘形插齿刀按展成法加工齿轮，同时创造了用大平面砂轮展成磨削插齿刀的方法。20世纪初，英国的T.汉佩奇研究了蜗杆砂轮磨齿法。20年代出现剃齿法。50年代末珩齿工艺开始应用。

1824年，英国的J.怀特开始利用指形铣刀加工时钟用的锥齿轮。1865年欧洲时钟匠波茨创造了用刨刀按靠模仿形刨削锥齿轮的方法。1884年美国的H.比尔格拉姆首先用单刃刨刀按展成法刨削锥齿轮。

1898年，美国的J.E. 格利森发明了用旋转的端面铣刀盘按展成法铣削弧齿锥齿轮。20世纪初，汽车工业迅速发展，汽车后桥传动用锥齿轮的大量制造，促进了锥齿轮加工技术的发展。

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。

锥齿轮一般是用来对轴的旋转方向做出调整的，锥齿轮往往是由直齿、螺旋或准双曲面形状的齿，直齿与正齿轮之间也都是有着比较相似的特性，在啮合的时候所造成的噪音和震动也都是比较少的。

蜗轮蜗轮一般是用在一些大型齿轮减速上面的，一般是在一些传送带系统的对讲机当中使用的是比较多的，万福五金提醒大家，不同类型的齿轮在进行使用的时候都是需要根据不同的使用需求来选择的。

东莞市万福五金制品有限公司可为客户提供齿轮、丝杆、蜗轮、蜗杆、带轮以及精密轴、轴套等本公司以优良的品质，快捷的交货，工业传动齿轮代加工，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。

工业传动齿轮-万福，齿轮传动设计-

工业传动齿轮代加工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广东东莞，齿轮的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在万福五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创万福五金更加美好的未来。