

锥齿轮装配 云浮锥齿轮 万福，行星减速机齿轮

产品名称	锥齿轮装配 云浮锥齿轮 万福，行星减速机齿轮
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

齿轮与链轮的区别

链轮是用链条来传动的，型号单位一般是英制的。有单排、双排和多排的。适用于低速、重载和高温件下。和齿轮相比，可以用在两轴中心较远的场合。

齿轮是通过互相啮合来传动的，型号单位多为公制，用模数表示。传动的功率和速度范围较大。结构紧凑可实现较大的传动比，、使用寿命长。

东莞市万福五金制品有限公司以优良的品质，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。

齿轮加工方法

锥齿轮的研齿和磨齿 对淬火后的锥齿轮，为了提高齿面质量和齿形精度，需要进行研齿或磨齿。研齿：一对相配合的锥齿轮副（直齿或曲线齿）的齿面间加入研磨剂在研磨机上对研，主要用来减小齿面粗糙度以降低啮合运转噪声。

研齿时需要一些附加运动使两齿轮之间的相互位移不断变动，才能研到全部齿面，提高接触质量。淬火后的锥齿轮经研齿后，齿面粗糙度可减小到R a1.25 ~ 0.63微米，齿轮运转噪声可显著降低。研齿的生产率高，研磨一对齿轮副只需要几分钟。但对齿形误差的纠正作用不大。

磨齿主要用来消除锥齿轮淬火后的热处理变形，提高齿轮精度和接触质量，直齿锥齿轮的磨齿工作原理与双刀盘铣齿相同，区别在于用两片碟形砂轮代替两把铣刀盘，而且是在相邻两齿槽中分别磨削一个齿侧面，弧齿锥齿轮的磨齿工作原理与格利森切齿法相同，但须将端面铣刀盘换成杯形或碗形砂轮进行磨削。

淬火锥齿轮经磨削后，精度可达5级，齿面粗糙度可小至R 0.63 ~ 0.32微米，磨齿的生产率低，一般需数分钟才能磨削一齿，对于延长外摆线齿的锥齿轮，锥齿轮厂家，由于受刀盘与工件之间转速比的限制，不能进行磨齿。

东莞市万福五金制品有限公司供应自动化机械传动配件，多年来，凭借强大的研发投入和先进的制造技术，为客户提供模数为0.2-2.0，锥齿轮装配，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，且深受客户的好评。

齿轮材料：制造齿轮常用的钢有调质钢、淬火钢、渗碳淬火钢和渗氮钢。下面东莞市万福五金制品有限公司来给大家简单介绍一下这几种材料的特点，以便于大家了解。

铸钢的强度比锻钢稍低，云浮锥齿轮，常用于尺寸较大的齿轮；灰铸铁的机械性能较差，可用于轻载的开式齿轮传动中；球墨铸铁可部分地代替钢制造齿轮；塑料齿轮多用于轻载和要求噪声低的地方，与其配对的齿轮一般用导热性好的钢齿轮。

东莞市万福五金制品有限公司产品，公司以做好产品品质为首要工作，以满足客户要求，锥齿轮尺寸，降低成本，减少浪费，提高工作效率，持续改进，改进质量体系，使工作程序化，规范化，不断提升产品质量。

锥齿轮装配-云浮锥齿轮-万福，行星减速机齿轮(查看)由东莞市万福五金制品有限公司提供。锥齿轮装配-云浮锥齿轮-万福，行星减速机齿轮(查看)是东莞市万福五金制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴小姐。