

# 螺旋锥齿轮代加工厂家供应螺旋锥齿轮 万福，非标齿轮加工

产品名称	螺旋锥齿轮代加工厂家供应螺旋锥齿轮 万福，非标齿轮加工
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

齿轮齿形的加工方法从加工原理上又可分为成形法和展成法两种，这两种加工方法有什么特点呢？下面就让东莞市万福五金制品有限公司来给大家介绍一下吧，以便于大家了解。

- 1、成形法：利用与被切齿轮齿间形状相符的成形刀具，直接切出齿形的加工方法，如铣齿、成形法磨齿等；
- 2、展成法：利用齿轮刀具与被切齿轮的啮合运动或称展成运动，切出齿形的加工方法，如插齿、滚齿和剃齿等，齿轮齿形加工方法的选择，主要取决于齿轮精度和齿面粗糙度的要求以及齿轮的结构、形状、尺寸、材料和热处理状态等。

东莞市万福五金制品有限公司产品用途广泛，可用于OA产品、马达、变速器、航空航天产品配件、汽车产品配件、电钻、电锤、剪草机、电动工具等，螺旋锥齿轮工厂，欢迎大家来咨询！

齿轮的无屑加工：利用金属的塑性变形或粉末烧结使齿轮的齿形部分终成形或提高齿面质量的无屑加工方法，分为工件在常温下进行加工的冷态成形和把工件加热到1000 左右进行加工的热态成形两类。前者包括冷轧、冷锻、冲裁等；后者包括热轧、精密模锻、粉末冶金等。

无屑加工齿轮可使材料利用率从切削加工的40~50%提高到80~95%以上，生产率也可成倍增长，但因受模具强度的限制，一般只能加工模数较小的齿轮或其他带齿零件，同时对精度要求较高的齿轮，在用无屑加工成形后仍需要利用切削加工后精整齿形。

无屑加工齿轮需要采用的工艺装备，初始投资较大，螺旋锥齿轮代加工，只有在生产批量较大时(一般达万件以上)才能显著降低生产成本，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，由于受刀盘与工件之间转速比的限制，螺旋锥齿轮采购，不能进行磨齿。

东莞市万福五金制品有限公司拥有一批数控滚齿机、滚齿机、丝杆机，CNC车床、自动车床、普通车床、内外圆磨床、无心磨床、冲子内外研磨等全新的日本进口生产和检测设备，产品具有转速高、寿命长、噪音小的特点，发货快捷，质好价惠！

齿面加工前的齿轮毛坯加工，在整个齿轮加工过程中占有很重要的地位。因为齿面加工和检测所用的基准必须在此阶段加工出来，同时齿坯加工所占工时的比例较大，无论从提高生产率，还是从保证齿轮的加工质量，都必须重视齿轮毛坯的加工。

在齿轮图样的技术部要求中，如果规定以分度圆选齿厚的减薄量来测定齿侧间隙时，应注意齿顶圆的精度要求，因为齿厚的检测是以齿顶圆为测量基准的。齿顶圆精度太低，厂家供应螺旋锥齿轮，必然使测量出的齿厚无法正确反映出齿侧间隙的大小，所以，在这一加工过程中应注意以下三个问题：

- 1)当以齿顶圆作为测量基准时，应严格控制齿顶圆的尺寸精度；
- 2)保证定位端面 and 定位孔或外圆间的垂直度；
- 3)提高齿轮内孔的制造精度，减少与夹具心轴的配合间隙。

东莞市万福五金制品有限公司拥有一批数控滚齿机、滚齿机、丝杆机，CNC车床、自动车床、普通车床、内外圆磨床、无心磨床、冲子内外研磨等全新的日本进口生产和检测设备，产品具有转速高、寿命长、噪音小的特点，发货快捷，质好价惠！

螺旋锥齿轮代加工-厂家供应螺旋锥齿轮-万福，非标齿轮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实力不俗，信誉可靠，在广东 东莞 的齿轮等行业积累了大批忠诚的客户。万福五金带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入\*\*，共创美好未来！