

小直齿轮生产厂家 佛山小直齿轮 立式安装齿轮箱，万福

产品名称	小直齿轮生产厂家 佛山小直齿轮 立式安装齿轮箱，万福
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

在汽车上，有些部位使用的是直齿轮，有些部位使用的是斜齿轮，它们有什么优缺点呢？直齿轮在啮合时沿整个齿宽同时进入啮合、退出啮合，它的传动效率很高，缺点是平稳性差、冲击、噪音大。

而斜齿轮的轮齿啮合过程比直齿轮长，同时参与啮合的轮齿对数也比直齿轮多，小直齿轮采购，因此斜齿轮传动平稳、承载能力强、噪声和冲击小，斜齿轮的主要缺点是斜齿齿面受法向力时会产生轴向分力，需要安装推力轴承，从而使结构复杂化。

东莞市万福五金制品有限公司拥有齿轮生产加工设备接近50台，年产量约1000万件，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。

齿形加工后进行热处理的目的，主要是提高轮齿工作面的硬度、工作强度及耐磨性，在此热处理工艺过程中齿轮类零件极易产生变形，需要精心操作，细心摸索规律，严格控制淬火时的升温时间、保温时间、工件大小和在炉内的放置方式，尽量减少工件在此过程中的变形量。

对圆柱齿轮来说，如果变形量过大，在齿面精加工过程中，存在单侧轮齿磨不出来而发生废品，或是齿形齿向在精磨中发生改变，使得接触区偏向一边，影响接触区位置，达不到要求，在齿轮类工件的生产过程中，从齿坯料的锻造，到粗加工后的热处理以及精加工后的热处理，都要严格执行各工序的工艺流程，减少废品，小直齿轮生产厂家，节约成本。

东莞市万福五金制品有限公司是精密中小模数齿轮的制造商之一，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、电锤等，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

圆柱直齿圆柱齿轮可以用盘形铣刀在卧式铣床上加工，也可以用指形铣刀在立式铣床上加工，下面东莞市万福五金制品有限公司来给大家介绍一下齿轮的铣削过程。

1、检查齿坯尺寸：主要检查顶圆直径，佛山小直齿轮，以便在调整切削深度时，根据实际顶圆直径增减，保证分度圆齿的厚度正确；

2、齿坯装夹和校正：正齿轮有轴类齿坯和盘类坯，如果是轴类齿坯，一端可以直接由分度头的三爪卡盘夹住，小直齿轮供应，另一端由尾座顶端顶紧即可，如果是盘类齿坯，先把齿坯套在心轴上，心轴一端夹在分度头三爪卡盘上，另一端由尾顶端顶紧即可。

东莞市万福五金制品有限公司专注于高精度自动化传动相关零组件生产，销售，长期供应快速丝杆、蜗轮蜗杆、伞齿轮、丝杆模组、精密蜗轮蜗杆、螺旋伞齿等传动件，产品质量可靠，，欢迎大家来电洽谈业务！

小直齿轮生产厂家-佛山小直齿轮-立式安装齿轮箱，万福由广东万福精密丝杆有限公司提供。广东万福精密丝杆有限公司实力不俗，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辉煌，共创美好未来！