

小模数齿轮工厂 佛山小模数齿轮 东莞市勤兴机械齿轮

产品名称	小模数齿轮工厂 佛山小模数齿轮 东莞市勤兴机械齿轮
公司名称	东莞市勤兴机械齿轮有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东城街道同沙工业区黄工坑旧村1号
联系电话	13794917928

产品详情

钻孔

钻孔是一种旋转切削的加工工艺。刀具的转轴和被加工孔的中心是在轴向是完全符合的，小模数齿轮，且与刀具在轴向的进给方向是共同的。切削运动的主轴应与刀具保持共同，小模数齿轮工厂，和进给运动方向无关。

内孔研磨

内孔研磨是一种无定形切削角度的机械加工工艺。比较其他的切削加工工艺，研磨对硬质金属具有很高的尺寸和成形精度，佛山小模数齿轮，尺寸精度（IT 5—6），很小的震纹痕高质量的外表精度（Rz = 1-3 μm）等优点。

在各种机械传动中，以螺旋伞齿轮的传动功率为较高，对各类传动特别是大功率传动，它具有很大的经济效益，小模数齿轮供应商，传递同等扭矩时需求的传动件传动较省空间，比皮带、链传动所需的空间标准小，螺旋伞齿轮传动比长期安稳，传动比安稳往往是各类机械设备的传动中对传动性能的基本要求。一般的齿轮制造材料有调质钢、淬火钢、渗碳淬火钢和渗氮钢。调制刚一般是指含碳量在0.3到0.6%的中碳钢，淬火钢是指金属通过淬火后，组织为马氏体，硬度大于HRC50的钢。

铣齿选用盘形模数铣刀或指状铣刀铣齿属于成形法加工，铣刀刀齿截面形状与齿轮齿间形状相对应。此种办法加工功率和加工精度均较低，仅适用于单件小批出产。

精细齿轮加工厂剃齿在大批量出产中剃齿对错淬硬齿面常用的精加工办法。小模数齿轮其工作原理是使用剃齿刀与被加工齿轮作自由啮合运动，借助于两者之间的相对滑移，从齿面上剃下很细的切屑，以提高齿面的精度。剃齿还可形成鼓形齿，用以改进齿面接触区位置。

小模数齿轮工厂-佛山小模数齿轮-东莞市勤兴机械齿轮由东莞市勤兴机械齿轮有限公司提供。东莞市勤兴机械齿轮有限公司在齿轮这一领域倾注了诸多的热忱和热情，勤兴机械齿轮一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：杜先生。