

福建高精度齿轮 高精度齿轮加工 万福五金

产品名称	福建高精度齿轮 高精度齿轮加工 万福五金
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

精密模锻齿轮把轮坯在保护气氛炉中加热到1000~1150℃，取出放到锻锤的下模中，用上模锤击数次锻出齿形；也可先粗锻成形，然后精锻齿形。

精密模锻适于加工模数小于4毫米的锥齿轮，为了减少锻造过程中高温加热的轮坯接触空气而产生氧化皮的机会并提高齿轮精度，自70年代以来，较多采用高速锤进行高速锻造，可使轮坯在热塑性较好的状态下一次锤击成形。

精密模锻后的齿轮需先去除飞边，然后以锻出的齿槽作定位基准钻、铰或镗削轴孔，福建高精度齿轮，再以轴孔为基准精加工齿轮外径和其他部位。对于精度要求较高的齿轮，可在模锻时预留0.5毫米加工余量，以便最后用机床精切齿形。

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，欢迎大家来咨询！

齿形及齿端加工

齿形加工是齿轮加工的关键，其方案的选择取决于多方面的因素，如设备条件、齿轮精度等级、表面粗糙度、硬度等。齿轮的齿端加工有倒圆、倒尖、倒棱和去毛刺等方式，经倒圆、倒尖后的齿轮在换挡时容易进入啮合状态，减少撞击现象。

倒棱可除去齿端尖角和毛刺，倒圆时，铣刀告诉旋转，并沿圆弧作摆动，加工完一个齿后，工件退离铣刀，经分度再快速向铣刀靠近加工下一个齿的齿端，齿端加工必须在淬火之前进行，通常都在滚（插）齿之后，剃齿之前安排齿端加工。

东莞市万福五金制品有限公司是广东东莞齿轮的翘楚，多年来，高精度齿轮加工，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，高精度齿轮生产厂家，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。

热轧齿轮工作原理与冷轧相同，但热轧是在工件加热到1000 以上的热塑状态下进行的。热轧齿轮包括预热、轧制等工序，单件生产时间平均不到1分钟，精度可达8~9级，一般不再精加工就可直接采用。

对齿轮精度要求较高时，可在热轧时预留0.2毫米加工余量，然后用剃齿机或蜗杆砂轮磨齿机精切齿形。齿轮热轧有单齿轧轮径向进给轧制法，双齿轧轮轴向进给轧制法，双齿轧轮径向进给轧制法及单齿轧轮和一个光轧轮相配合的轧制法(光轧轮用于轧齿顶)等，热轧的齿轮成品精度尚不够稳定，对加热设备要求较高。

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，高精度齿轮厂家，年产量约1000万件，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。

福建高精度齿轮-高精度齿轮加工-万福五金(推荐商家)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（www.dgwanfu.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，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，公司地址：广东省东莞市虎门镇陈村社区厚虎路22号，联系人：吴小姐。