

精密传动齿轮公司 精密传动齿轮 万福，zf齿轮箱维修

产品名称	精密传动齿轮公司 精密传动齿轮 万福，zf齿轮箱维修
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

圆柱齿轮加工工艺程的内容：一般应包括以下内容：齿轮毛坯加工、齿面加工、热处理工艺及齿面的的精加工。

在编制工艺过程中，常因齿轮结构、精度等级、生产批量和生产环境的不同，而采取各种不同的工艺方案。编制齿轮加工工艺过程大致可以划分如下几个阶段：

- 1)齿轮毛坯的形成：锻件、棒料或铸件；
- 2)粗加工：切除较多的余量；
- 3)半精加工：车、滚、插齿；
- 4)热处理：调质、渗碳淬火、齿面高频感应加热淬火等；
- 5)精加工：精修基准、精加工齿形，一般为展成磨或成型磨；
- 6)有的还要喷丸 防锈处理。

东莞市万福五金制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，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。

齿轮发展史

1923年，德国的克林根贝格公司首创用圆锥形滚刀滚切准渐开线齿锥齿轮的方法（即Palloid法），又称克林根滚齿法。1944年，瑞士的厄利康公司首创用端面铣刀盘铣削延长外摆线齿锥齿轮的方法（即Elloid法），又称厄利康铣齿法。为了适应淬硬锥齿轮的精密加工，40年代格利森公司又发展了锥齿轮磨齿和珩齿工艺。60年代克林根贝格公司发展了用端面铣刀盘铣削延长外摆线齿锥齿轮的所谓Cyclo Palloid法，又称克林根铣齿法，取代了原来的Palloid法。

齿轮的无屑加工技术始于18世纪，当时欧洲时钟匠已用齿轮形工具冷挤校正时钟齿轮的齿形。1899年，美国的O.J.比尔创造了用冷挤法精整锥齿轮的工艺。20世纪初，精密传动齿轮公司，英国的H.N.安德森首创热轧齿轮。1951年，美国的H.厄恩斯特和B.格罗布研究成功冷轧齿轮工艺。50年代，联邦德国研究成功精密模锻齿轮。60年代后，精密传动齿轮，又发展了粉末冶金、粉末锻造和精密冲裁齿轮的方法。

东莞市万福五金制品有限公司为客户提供“齿轮箱，丝杆，蜗杆，带轮，内齿轮，齿轮，蜗轮，精密轴，轴套”等业务，公司拥有“万福齿轮，万福丝杆，万福蜗轮，万福蜗杆，万福带轮，万福精密轴”等品牌，欢迎来电垂询。

双刀盘铣齿是利用一对直线刃口在凹锥面上的盘铣刀的刀齿互相交错地分别铣削一个齿槽的两个侧面，精密传动齿轮加工，铣出的齿面略带鼓形，双刀盘铣齿生产率较高，但刀具较复杂，精密传动齿轮厂家，适用于成批生产。

展成运动可由工件单独完成，也可由工件与刀具共同完成，由于成对盘铣刀与工件之间无齿长方向的相对运动，切出齿槽的底部是圆弧形的，故模数和齿长都受到限制，双刀盘铣齿一般用以加工中、小模数($m \leq 6$ 毫米)的锥齿轮。

东莞市万福五金制品有限公司于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。

精密传动齿轮公司-精密传动齿轮-万福，zf齿轮箱维修由东莞市万福五金制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市万福五金制品有限公司（www.dgwanfu.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为齿轮具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!