

消音齿轮定制加工 立式安装齿轮箱，万福 咸阳消音齿轮

产品名称	消音齿轮定制加工 立式安装齿轮箱，万福 咸阳消音齿轮
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

齿轮加工主要是控制齿轮在运转时齿轮之间传递的精度，比如传动的平稳性、瞬时速度的波动性、若有交变的反向运行，其齿侧隙是否达到要求范围，如果有冲击载荷，应该稍微提高齿轮精度，从而减少冲击载荷带给齿轮的破坏。

在热处理过程中齿轮要求使用渗碳淬火，这样才能保证其良好的力学性能，对于热后不再进行磨齿加工的产品，稳定可靠的热处理设备也是必须具备的，磨削加工过程中，主要是对经过热处理后的齿轮内孔、端面、轴的外径等部分进行精加工，以提高尺寸精度和减小形位公差。

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。

齿轮加工方法

锥齿轮的研齿和磨齿 对淬火后的锥齿轮，为了提高齿面质量和齿形精度，需要进行研齿或磨齿。研齿：一对相配合的锥齿轮副（直齿或曲线齿）的齿面间加入研磨剂在研磨机上对研，主要用来减小齿面粗糙度以降低啮合运转噪声。

研齿时需要一些附加运动使两齿轮之间的相互位移不断变动，才能研到全部齿面，提高接触质量。淬火

后的锥齿轮经研齿后，齿面粗糙度可减小到R a1.25 ~ 0.63微米，齿轮运转噪声可显著降低。研齿的生产率高，研磨一对齿轮副只需要几分钟。但对齿形误差的纠正作用不大。

磨齿主要用来消除锥齿轮淬火后的热处理变形，提高齿轮精度和接触质量，直齿锥齿轮的磨齿工作原理与双刀盘铣齿相同，区别在于用两片碟形砂轮代替两把铣刀盘，而且是在相邻两齿槽中分别磨削一个齿侧面，弧齿锥齿轮的磨齿工作原理与格利森切齿法相同，但须将端面铣刀盘换成杯形或碗形砂轮进行磨削。

淬火锥齿轮经磨削后，消音齿轮定制加工，精度可达5级，齿面粗糙度可小至R 0.63 ~ 0.32微米，磨齿的生产率低，一般需数分钟才能磨削一齿，咸阳消音齿轮，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，不能进行磨齿。

东莞市万福五金制品有限公司专业供应自动化机械传动配件，多年来，凭借强大的研发投入和先进的制造技术，为客户提供模数为0.2-2.0，外圆直径120mm以内的精密中小模数齿轮、丝杆、蜗轮、蜗杆、带轮以及精密轴、轴套等，且深受客户的好评。

齿轮加工可以采用从磨齿到滚齿的多种工艺技能。，于滚齿加工通常具有更高的生产率，因而滚齿在生产中的运用比任何其他大齿轮加工方法都更为广泛，下面东莞市万福五金制品有限公司来给我们讲述一下。

- 1、 齿轮刀具技能的进步，对齿轮刀具优化规划的探究；
- 2、 齿轮切削机床柔性程度更高，或可在一次装夹中完结更多的加工操作；
- 3、 随着刀具涂层和基体的进步，干切削作为一种趋势在大齿轮加工行业发展，在不运用冷却润滑液的条件下，提高了切削速度，消音齿轮定做，延长了刀具寿命。

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！

消音齿轮定制加工-立式安装齿轮箱，万福-咸阳消音齿轮由东莞市万福五金制品有限公司提供。“ 齿轮箱,丝杆,蜗杆,带轮,内齿轮,齿轮,蜗轮,精密轴,轴套 ” 就选东莞市万福五金制品有限公司（www.dgwanfu.com），公司位于：广东省东莞市虎门镇陈村社区厚虎路22号，多年来，万福五金坚持为客户提供好的服务，联系人：吴小姐。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。万福五金期待成为您的长期合作伙伴！