

吸塑冲孔模供应 土田精密模具 清远吸塑冲孔模

产品名称	吸塑冲孔模供应 土田精密模具 清远吸塑冲孔模
公司名称	东莞市土田精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102
联系电话	13602329827

产品详情

精密塑胶齿轮模具是如何设计的？

通常金属齿轮是按基本齿条原理进行切削加工的过程来设计的，许多精密塑胶齿轮模具的设计者采用类似的方法。金属齿轮定义的节圆描述了齿轮与其切削刀具间的安装距离，吸塑冲孔模厂家，而齿顶修形是指切齿刀具附加的装调特性，以便加工出所需的齿形，齿轮的全切深实际上指刀具进入齿轮毛坯的多少。然而，对于精密塑胶齿轮模具而言就不需要这些概念，吸塑冲孔模供应，它们往往还会引起混淆和误解。

基本齿条方法的大好处是允许被切制的齿轮相互之间可以任意配对正常啮合，而精密塑胶齿轮模具通常针对大批量应用而设计。其设计应尽可能使齿轮副装置更结实、坚固，而不是使齿轮能够适应一定的应用范围。下面列出的途径方法，是实现特定传动要求并使齿能达到大、优的设计方法。

降低精密塑胶齿轮模具传动噪声的有效措施

随着机械工业现代化的飞速发展，在某些领域内对精密塑胶齿轮模具传动的噪声指标提出了越来越高的要求（如某种型号的三级行星减速器的噪声指标是52dB），特别是在分贝值达到的情况下，还提出没有杂音的问题。经过多年的努力和不懈地实践，我们得出了一些有效降低精密塑胶齿轮模具传动噪声的措施。

提高齿坯的加工精度

1.提高精密塑胶齿轮模具孔的加工精度：精密塑胶齿轮模具孔的尺寸精度，须在孔的偏差值的中间差附近左右分布，一般定在 $\pm 0.003 \sim \pm 0.005\text{mm}$ ，如果超差而又在孔的设计要求范围内，必须分别转入切齿工序，以便采取措施；同时，孔的直线度必须控制在 0.003mm 之内；2.控制齿坯端面跳动及径向跳动：齿坯的端面跳动是直接影响齿向公差的项目，在加工齿坯两端面时，一定要保证平行度在 0.01mm 以内，然后在工装上精镗孔，以确保孔对端面的跳动公差；在切齿时，一定要用靠表校圆，以确保齿圈径向跳动公差。

精密塑胶齿轮模具设计精密塑胶齿轮模具是传动系统中的主要噪声源，以固有频率和啮合频率传播噪声。提高精密塑胶齿轮模具的加工精度虽然不是降低精密塑胶齿轮模具噪声的途径，但是重要手段。精密塑胶齿轮模具的各项误差以及表面粗糙度几乎都对传动噪声有重要影响。设计中必须根据传动系统的需要对精密塑胶齿轮模具精度提出严格的要求。由于正精密塑胶齿轮模具比斜精密塑胶齿轮模具的加工工艺性好，能够制造得比较精密，因此运转时啮合冲击小，噪声小，得到广泛采用。但斜精密塑胶齿轮模具的啮合系数可以设计得较大，齿面之间的接触在啮合过程中是相对滑移，运动平稳，清远吸塑冲孔模，因此斜精密塑胶齿轮模具的噪声比正精密塑胶齿轮模具小，特别是在负载增加时，噪声的增加不像正精密塑胶齿轮模具那样明显，故在传动装置设计中，除滑移精密塑胶齿轮模具必须采用正精密塑胶齿轮模具外，应尽量采用斜精密塑胶齿轮模具传动。

吸塑冲孔模供应-土田精密模具(在线咨询)-清远吸塑冲孔模由东莞市土田精密模具有限公司提供。东莞市土田精密模具有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东 东莞 的五金模具等行业积累了大批忠诚的客户。土田精密模具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！