

# 精密齿轮供应 精密齿轮 土田精密模具诚信推荐

产品名称	精密齿轮供应 精密齿轮 土田精密模具诚信推荐
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

### 精密塑胶齿轮模具拆齿后应进行测试

此轴承内外环分开，装配后在推力侧能得到很好的定心，精密齿轮哪里有，而副推力则定心效果很差，精密齿轮，受装配工人技术水平影响极大，精密齿轮厂，轴向串量越大定心效果越差，串量小又使轴承过热，另外国产推力轴承精度较差运行跑合磨损后串量又会增大。而在管理上没有任何规定跑合多长时间重新调整串量。轴向串量过大轴心定位不好，同时该机组是往复机必然产生振动，振幅达到一定值就可能冲击打断齿。

联轴节膜片处于压紧状态，而减速箱高速轴轴向推力恰巧也推向联轴节，这样轴向推力由联轴节膜片承受决大部份，而推力轴承承受很小，甚至不承受轴向力，这样在高速轴联轴节处定心效果极差。联轴节安装时又允许有0.11mm的不同心度，此处就是减速箱振动源产。

### 如何提高轴齿轮滚齿的精度？

轴齿轮是变速箱中主要的零件，其加工精度的高低直接影响变速箱的整体质量。目前我们采用的轮齿齿部加工方法是滚齿—剃齿法。要通过滚、剃齿工艺制造出高精度齿轮，就必须把滚、剃工艺水平发挥到好。而剃齿精度在很大程度上依鞍滚齿精度，所以滚齿中的一些误差项目必须严格控制，才能制造出高质量齿轮。滚齿是一种常用的齿轮加工方法，在精度很高的滚齿机上，采用精密滚刀，可以加工出4—5

级精度的轮齿。在普通级滚齿机上，用普通精度滚刀，只能加工出8级精度轮齿。变速箱轴齿轮齿部要求的精度为8—7—7级，而且滚齿加工时主要是以两中心孔和端面做定位基准，因此分析滚齿的误差来源，掌握保证和提高加工精度的方法非常重要。

## 1滚齿加工精度分析

轴齿精度主要和运动精度、平稳性精度、接触精度有关。滚齿加工中用控制公法线长度和齿圈径跳来保证运动精度，用控制齿形误差和基节偏差来保证工作平稳性精度，用控制齿向误差来保证接触精度。下面对滚齿加工中易出现的几种误差原因进行分析：

## 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。

## 预防热处理变形

齿坯在粗加工或精锻后，须进行正火处理以消除内部残余应力；正火或调质处理中，一定要保持炉膛温度的均匀性，同时采用工位夹具，使工件均匀地加热及冷却；尽量采用化处处理，精密齿轮供应，它比渗碳淬火温度低、变形小，且比氮化或渗碳价廉，用于化处理的设备，必须采用滴注式UNIC气体渗碳氮化炉；部分高频淬火及化处理的精密塑胶齿轮模具件也可改用软氮化工艺，以获得高的硬度值及较厚的白亮层。

精密齿轮供应-精密齿轮-土田精密模具诚信推荐(查看)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(www.fuze-one.com/)实力雄厚，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。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领土田精密模具和您携手步入辉煌，共创美好未来！