

## 【加工定制】各类精密塑料齿轮 齿轮 玩具配件

产品名称	【加工定制】各类精密塑料齿轮 齿轮 玩具配件
公司名称	奉化市佳吉塑料厂
价格	1.00/个
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 是否进口:否
公司地址	中国 浙江 奉化市 浙江省宁波市奉化市岳林街道明化村
联系电话	86 574 88929685

### 产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	标准件
是否进口	否	材质	塑料
外形	圆柱齿轮	适用范围	玩具
品牌	佳吉	型号	J112
重量	0.05 ( kg )	齿高	1 ( mm )
齿宽	1 ( mm )	模数	1 ( mm )
齿面硬度	硬齿面	齿线形状	直齿轮
轮齿位置	外齿轮	传递功率	1 ( kw )
输入转速	100 ( rpm )		

可提供多种塑胶材料的加工制作，自主开发模具，可以大大减少客人的开发费用。可以根据客人的需要提供设计、开模、加工一条龙服务！

奉化市佳吉塑料厂主要生产以塑料为原材料的粉末冶金制品，齿轮，蜗轮蜗杆，各类精密小模数滚齿，以及专业提供设计、加工各类微型减速器，以及其他精密注塑件等。公司设有专门的技术部门，具有几十名从事齿轮和模具设计制造的专业技术人员，采用先进的计算机辅助设计（cad、pro/e）和完善的产品制造工艺，并采用美国费城齿轮公司的齿轮设计软件及先进制造技术，并全面采用计算机编制工艺（capp）。

我厂位于浙江省奉化市大堰镇南溪村，在宁波这个港口城市附近。经过十几年的成长已经形成专业生产塑料模具五金的企业。本厂以其经验、信誉和雄厚的技术力量，一流的生产设备（卧式、立式注塑机、磨床、铣床、车床、线切割）完备的管理制度和严格的质量保证深受用户的青睐。我厂系列产品有：单

机齿轮夹板和闹机齿轮夹板（用于石英钟）；爬兵齿轮、乌龟齿轮、仿真车齿轮、大车齿轮等（用于玩具）；玩具机芯即拉环（用于毛绒）化妆品塑盒等产品。

随着我厂的不断发展壮大，我们期待与国内外商家、朋友真诚合作，共创辉煌！

详细产品信息请来电咨询！

联系电话:+86 574 88929685

塑料齿轮正朝着更大的尺寸、更复杂的几何形状、更高强度的方向发展，同时高性能树脂和长玻纤填充的复合材料起到了重要的推动作用。塑料齿轮在过去的50年里经历了从新型材料到重要的工业材料的一个变化历程。今天它们已经深入到许多不同的应用领域中，如汽车、手表、缝纫机、结构控制设施和导弹等，起到传递扭矩和运动形式的作用。除了现有的应用领域以外，新的、更难加工的齿轮应用领域将不断的出现，这种趋势还在深入发展中。汽车工业已经成为塑料齿轮发展最快的一大领域，这一成功的变化是令人鼓舞的。汽车制造厂商正努力寻找各种汽车驱动的辅助系统，他们需要的是马达和齿轮等而不是功率、液压或者电缆。这种变化使得塑料齿轮深入应用到很多应用领域，从升降门、座位、跟踪前灯到刹车传动器、电动节气门段、涡轮调解装置等。塑料动力齿轮的应用进一步拓宽。在一些大尺寸要求的应用领域，塑料齿轮经常用来替代金属齿轮，如使用塑料的洗衣机传动装置等，这改变着齿轮在尺寸上的应用限度。塑料齿轮也应用到其它很多领域，如通风和空调系统(hvac)的减振驱动器、流动设施中的阀门传动、公共休息室中的自动冲扫器、小型航空器上用的控制表层稳定的动力螺旋器、军用领域中的螺陀仪以及操纵装置。大尺寸、高强度的塑料齿轮由于塑料齿轮成型上的优势以及可以成型更大、高精度和高强度的特征，这是塑料齿轮得以发展的一个重要原因。早期的塑料齿轮发展趋势一般是跨度小于1英寸，传输能力不超过0.25马力的直齿轮。现在齿轮可以做成许多不同的结构，传输动力一般为2马力，直径范围为4-6英寸。预测到2010年，塑料齿轮成型直径可以达到18英寸，传送能力可以提高到10马力的以上。如何设计出一个齿轮构型，在传送动力最大化的同时让传送错误和噪音最小化，还面临着很多难题。这就对齿轮的同心性、齿形以及其它的特性提出了很高的加工精确要求。某些斜齿轮，可能需要复杂的成型动作来制造最终的产品，其它的齿轮在较厚部分需要使用芯齿来减少收缩。虽然很多成型专家使用了最新的聚合材料、设备和加工技术达到了生产新一代塑料齿轮的能力，但是对于所有的加工者来说，将面临的一个真正的挑战是如何配合制造这种整个高精度产品。重要的成型冷却步骤精密零件的加工与一般成型加工的要求相比较，需要注意更多的细节问题以及达到精确测量水平所要求的测量技术。这一工具必须确保每一次成型的腔内成型温度和冷却速率相同。精密齿轮加工中最常见的问题是如何处理齿轮对称性冷却以及各模腔间一致性的问题。精密齿轮的模具一般不超过4个型腔。由于第一代的模具只生产一个齿轮，很少有具体的说明，轮齿嵌入物经常用来减少二次切削的成本。精密齿轮应该从齿轮中心位置的一个浇口处注入。多浇口易形成熔合线，改变压力分布和收缩，影响齿轮公差。对于玻纤增强的材料，由于纤维沿着焊接线成放射状排列，使用多浇口时易造成半径的偏心的“碰撞”。一个成型专家能控制好齿槽处的变形，获得可控的、一致性的、均匀的收缩能力的产品是以良好的设备、成型设计、所用的材料伸展能力以及加工条件为前提的。在成型时，要求精密控制成型表面的温度、注射压力和冷却过程。其它的重要因素还包括壁厚、浇口尺寸和位置、填料类型、用量和方向、流速和成型内应力。最常见的塑料齿轮是直齿、圆柱形蜗轮和斜齿轮，几乎所有用金属制造的齿轮都可以用塑料来制造。齿轮常用分瓣模腔来成型。斜齿轮加工时由于注射时必须让齿轮或者形成齿的齿轮环进行旋转，所以要求注意其细节。蜗轮运行时产生的噪音比直齿小，成型后通过旋出型腔或者用多个滑动机构移出。如果使用滑动机构，必须高精确操作，避免在齿轮上出现明显的分缝线。

使用塑料齿轮的优势与同等尺寸的塑料齿轮相比，金属齿轮运行良好，温度和湿度变化时的尺寸稳定性好。但是与金属材料相比，塑料在成本、设计、加工和性能上具有很多优势。与金属成型相比，塑料成型的固有的设计自由度保证了更高效的齿轮制造。可以用塑料成型内齿轮、齿轮组、蜗轮等产品，而这很难以一个合理的价格使用金属材料来成型。塑料齿轮应用领域比金属齿轮宽，因此它们推动了齿轮朝着承受更高负荷、传送更大动力的方向发展。塑料齿轮同时也是一种满足低静音运行要求的重要材料，这就要求有高精度、新型齿形和润滑性或柔韧性优异的材料出现。塑料制造的齿轮一般不需要二次加工，所以相对于冲压件和机造件金属齿轮，在成本上保证了50%到90%水平的降低。塑料齿轮比金属齿轮轻、惰性好，可用在金属齿轮易腐蚀、退化的环境中，例如水表和化学设备的控制。和金属齿轮相比，塑

料齿轮可以偏转变形来吸收冲击载荷的作用，能较好的分散轴偏斜和错齿造成的局部负荷变化。许多塑料固有的润滑特征使得它们成了打印机、玩具和其它低负荷运转机构的理想齿轮材料，这里不包括润滑剂。除了运行在干燥的环境中，齿轮还可用油脂或油来润滑。材料的增强作用齿轮和结构材料的说明中，应该考虑到纤维和填料对树脂材料性能的重要作用。例如当乙缩醛共聚物填充25%的短玻纤（2mm或更小）的填料后，它的拉伸强度在高温下增大2倍，硬度升3倍。使用长玻纤（10 mm或者更小）填料可提高强度、抗蠕变能力、尺寸稳定性、韧性、硬度、磨损性能等以及其它的更多性能。因为可获得需要的硬度、良好的可控热膨胀性能，在大尺寸齿轮和结构应用领域，长玻纤增强材料正成为一种具有吸引力的备选材料。