

# 塑胶齿轮生产厂家,黄山塑胶齿轮,苏州高科百年

|      |                        |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 塑胶齿轮生产厂家,黄山塑胶齿轮,苏州高科百年 |
| 公司名称 | 苏州市高科百年工贸有限公司          |
| 价格   | 面议                     |
| 规格参数 |                        |
| 公司地址 | 苏州市吴中经济开发区横泾街道南官渡路521号 |
| 联系电话 | 13451619866            |

## 产品详情

### 特殊齿轮

特殊齿轮，其特征在于：包括齿轮本体，齿轮本体中间设有安装孔，所述齿轮本体外轮廓上均匀分布有齿牙，相邻所述齿牙之间设有齿槽，塑胶齿轮厂，所述齿轮本体内设有储油槽，所述储油槽上设有加油孔，塑胶齿轮厂家，所述加油孔内设有软木塞，所述储油槽通过输油管道与齿牙连通，所述齿牙两侧设有出油孔，所述出油孔内设置有凸块，所述凸块之间通过弹性杆连接，黄山塑胶齿轮，所述凸块与出油孔之间设有过滤网。

蜗杆轴的主要加工表面是外圆表面，也还有常见的特特形表面，因此针对各种精度等级和表面粗糙度要求，按经济精度选择加工方法。

轴类零件的预加工是指加工的准备工序，即车削外圆之前的工艺。

校直：毛坯在制造、运输和保管过程中，常会发生弯曲变形，为保证加工余量均匀及装夹可靠，一般冷态下在各种压力机或校直机上进行校直。

以内孔和端面定位这种定位方式是以工件内孔定位，确定定位位置，再以端面作为轴向定位基准，并对着端面夹紧。这样可使定位基准、设计基准、装配基准和测量基准重合，定位精度高，适合于批量生产。但对于夹具的制造精度要求较高。齿面加工前的齿轮毛坯加工，在整个齿轮加工过程中占有很重要的地位。因为齿面加工和检测所用的基准必须在此阶段加工出来，同时齿坯加工所占工时的比例较大，无论从提高生产率，塑胶齿轮生产厂家，还是从保证齿轮的加工质量，都必须重视齿轮毛坯的加工。在齿轮图样的技术部要求中，如果规定以分度圆选齿厚的减薄量来测定齿侧间隙时，应注意齿顶圆的精度要求，因为齿厚的检测是以齿顶圆为测量基准的。齿顶圆精度太低，必然使测量出的齿厚无法正确反映出齿侧间隙的大小