

# 齿轮 高科百年工贸 自动窗帘齿轮

产品名称	齿轮 高科百年工贸 自动窗帘齿轮
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

塑料齿轮注塑加工生成的料头在深度方向的长度 $a$ 和在点浇口中心距离方向的长度 $b$ 都比较长，注塑成型压力损失较大，轮齿不易打饱，易产生缩孔，料头亦比较重。除此，该塑料齿轮200由于加强凸肋自轮毂一直延伸至轮齿，因此在加强凸肋方向上的轮齿和两个加强凸肋之间的轮齿会存有较大差异，无人机齿轮，轮齿到点浇口到距离差异大，所述轮齿注塑压力不均衡，对于有玻纤增强的材料，玻纤取向差异大，各轮齿存在偏差，啮合精度较低。

**齿轮侧隙测量** 相互啮合的两齿轮轮齿之间要有一定的侧隙，才能保证正常的传动。这种侧隙是通过控制两齿轮的齿厚来实现的。侧量齿厚的方法有5种:公法线长度、 $M$ 值、双啮综合测量、固定弦和齿厚尺直接测量。本节仅介绍齿轮公法线长度、 $M$ 值的测量和双啮综合测量。测量公法线长度可得到公法线长度变动量 $F_w$ 和公法线平均长度偏差 $E_w$ 。有关齿轮的公称公法线长度以及跨齿数，应标注在产品图中。齿轮的公法线长度可按章第五节相关公式计算;有关 $F_w$ 和 $E_w$ 可从相应标准中查取。

### 塑料模具设计要考虑的结构要素

1.分型面，自动窗帘齿轮，即模具闭合时凹模与凸模相互配合的接触表面。它的位置和形式的选定，双齿轮，受制品形状及外观、壁厚、成型方法、后加工工艺、模具类型与结构、脱模方法及成型机结构等因素的影响。

2.结构件，即复杂模具的滑块、斜顶、直顶块等。结构件的设计非常关键，关系到模具的寿命、加工周期、成本、产品质量等，因此设计复杂模具核心结构对设计者的综合能力要求较高，尽可能追求更简便、更耐用、更经济的设计方案。

3.模具精度，即避卡、精定位、导柱、定位销等。定位系统关系到制品外观质量，模具质量与寿命，根据模具结构不同，选择不同的定位方式，齿轮，定位精度控制主要依靠加工，内模定位主要是设计者充

分去考虑，设计出更加合理易调整的定位方式。

4. 浇注系统，即由注塑机喷嘴至型腔之间的进料通道，包括主流道、分流道、浇口和冷料穴。特别是浇口位置的选定应有利于熔融塑料在良好流动状态下充满型腔，附在制品上的固态流道和浇口冷料在开模时易于从模具内顶出并予以清除（热流道模除外）。

5. 塑料收缩率以及影响制品尺寸精度的精密模具加工各项因素，如模具制造和装配误差、模具磨损等。此外，设计压塑模和注塑模时，还应考虑成型机的工艺和结构参数的匹配。在塑料模具设计中已广泛应用计算机辅助设计技术。

齿轮-高科百年工贸-自动窗帘齿轮由苏州市高科百年工贸有限公司提供。苏州市高科百年工贸有限公司（[www.gaoco.cc](http://www.gaoco.cc)）在陶瓷、搪瓷生产加工机械这一领域倾注了诸多的热忱和热情，高科百年一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：卫秀娟。