

蜗杆模具设计 苏州市高科百年工贸 萍乡蜗杆模具

产品名称	蜗杆模具设计 苏州市高科百年工贸 萍乡蜗杆模具
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

一种用三板模结构制成的塑料齿轮200，萍乡蜗杆模具，包括轮毂201及轮盘202。所述轮盘202外缘形成有若干轮齿203，所述轮盘202上设置有环形凸肋204以及沿径向设置的加强凸肋205，所述环形凸肋将所述轮盘分成若干环壁。靠近所述轮毂201的环壁上设置有点浇口206。此种塑料齿轮200注塑加工过程中存有：所述点浇口的数量越多，注塑压力损失就越大；另，蜗杆模具设计，所述点浇口越靠近轮齿，则轮齿越容易被打饱，但注塑成型压力损失较大，轮齿间的差异也会增大，影响塑料齿轮的精度，同时注塑所生成的料头207的重量比较重，原料耗费较多；实际加工过程中，所述点浇口的数量通常不小于3个，以满足所述塑料齿轮的轮齿的均匀性要求，且需根据塑料齿轮的尺寸及原料性能合理选取点浇口的位置。

机加工齿轮是在为特定加工任务而设计的专用齿轮机床上切削加工至规定尺寸；注塑齿轮则是在齿轮模腔中注塑成形，塑料蜗杆模具，该模腔通常用线切割放电加工机床（EDM）加工而成。注塑齿轮模腔的尺寸大小可保证注模后经冷却收缩的注塑齿轮具有正确的尺寸公差。用一个模腔可以加工出上百万个注塑齿轮。齿轮切削加工制造商承担的任务是按照公差要求切削加工出每一个齿轮。而注塑齿轮制造商面临的则是制造出一个接近的齿轮模腔，然后用这个模腔加工出所有符合公差要求的齿轮。这一看来虽小但却意义重大的差别导致了其它变化。这种差异在一旦决定采用注塑齿轮时就已形成。

塑料齿轮由于它的质轻、价廉，传动噪声小，不需后加工，生产工序少，又因其强度和刚度接近于金属材料，齿轮蜗杆模具，可以代替有色金属和合金，因此，它在工业上的应用正在逐步扩大，现已广泛应用于机械、仪表，电讯、家用电器、玩具产品和各种记时装置中。由于成型塑料齿轮的模具有其特殊性，所以塑料齿轮形成了一种特殊类型的注射模。

注射过程中的温度主要是指熔胶温度和模具温度，因为两者都对整个注射过程有重要影响。要同时有的充填速度，又能保持塑件的特性，就需要有适当的熔胶温度。模温越高，填模速度越快。模温控制塑料齿轮的充填速度、成品冷却时间和成品的结晶度。

模具温度对塑料齿轮成型周期及成品质量(如应力、系数率、尺寸公差、机械性能等)有决定性影响的参数，对POM材料而言，成型塑料齿轮的模温控制范围为90度C~120度C。

蜗杆模具设计-苏州市高科百年工贸-萍乡蜗杆模具由苏州市高科百年工贸有限公司提供。蜗杆模具设计-苏州市高科百年工贸-萍乡蜗杆模具是苏州市高科百年工贸有限公司（www.gaoco.cc）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：卫秀娟。