

软塑料齿轮 临汾软齿轮 苏州市高科百年工贸

产品名称	软塑料齿轮 临汾软齿轮 苏州市高科百年工贸
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

塑胶齿轮设计前注意要点

1. 齿轮材质(塑胶)的特性(POM \ PA \)常用的是POM
其次PA其缩水大众(16/1000到25/1000不等)孔的收缩率通常是25/1000大于其它部位的3/1000到5/1000
2. 齿轮的精度常用有3.4.5三级，齿的等级是表示啮合的精度
3. 齿轮的外径和厚度(外径齿厚越大的其齿合精度越难达到)
4. 齿轮的常见结构(分为一层，二层，三层....和孔径的形状结构)成形齿尽可以在同一侧(公模侧)
5. 齿轮的进胶须完全平衡一般采用3点进胶并且不可靠齿形部位太近一般偏靠中心，3点进胶须看短射料头是否平衡，(会影响齿的啮合)
6. 齿轮模具的模仁必须标注几何公差精度在0.005~0.01(特别是同心度)
7. 齿轮的加强肋不可不平均分部且对正的方向统一齿根或齿顶，其肋位的肉厚不可超过平均肉厚的2/3
8. 齿轮的精度越高开模的穴数不可太多通常3级和4级是2穴和4穴均可，5极可达到4~16穴，临汾软齿轮，5级以上可以达到16穴以上齿轮模具的模仁通常采用的是圆形的，其定位特别重要，必须采用防呆功能。

塑料模具设计要考虑的结构要素

- 1.分型面，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，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，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，软塑料齿轮，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。

根据目前国内外塑料齿轮的制造水平，将大批量生产的塑料齿轮精度等级定在国标GB/T 10095-2001 9-11级是经济合理的。对于要求高的国标8级以上塑料齿轮，塑胶软齿轮，仍采用注射成型工艺进行大量生产是相当困难的，可以考虑采用滚切加工工艺。采用“二次压缩成型”新工艺注射成型的大尺寸小模数塑料齿轮精度可达JGMA 116-02: 1983 0级精度(相当于国标GB/T 10095-2001 6级)，但这种模塑工艺对小尺寸的塑料齿轮与现行注射成型工艺尚无明显优势。

软塑料齿轮-临汾软齿轮-苏州市高科百年工贸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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。高科百年——您可信赖的朋友，公司地址：苏州市吴中经济开发区横泾街道南官渡路521号，联系人：卫秀娟。