

白杨塑胶齿轮有限公司 塑料齿轮订制 铜陵塑料齿轮

产品名称	白杨塑胶齿轮有限公司 塑料齿轮订制 铜陵塑料齿轮
公司名称	东莞市白杨塑胶齿轮有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市石碣镇刘屋村洲头龙仔街9号
联系电话	13928958369

产品详情

东莞市白杨塑胶齿轮有限公司专业生产制造各种精密塑胶齿轮及配件，白杨塑胶齿轮以满足客户需求为己任，实行全员品质管理，塑料齿轮订制，持续不断的提升产品品质，确保与客户保持良好的互利、双赢、合作的关系。

齿轮的基圆是决定渐开线齿形的惟一参数，塑料齿轮生产厂家，如果在滚齿加工时基圆产生误差，齿形势必也会有误差。基圆半径 $R = \text{滚刀移动速度} / \text{工作台回转角速度}$ 为滚刀原始齿形角)，在滚齿加工过程中渐开线齿形主要靠滚刀与齿坯之间保持一定速比的分齿来保证，由此可见，齿形误差主要是滚刀齿形误差决定的，滚刀刃磨质量不好很容易出现齿形误差。

东莞市白杨塑胶齿轮有限公司专业生产制造各种精密塑胶齿轮及配件，白杨塑胶齿轮以满足客户需求为己任，实行全员品质管理，持续不断的提升产品品质，确保与客户保持良好的互利、双赢、合作的关系。

在齿轮制造技术方面，重点是进行硬齿面加工，尤其是大型硬齿面齿轮的切切与热处理工艺的发展，如超硬切齿、滚内齿、成形磨齿、大模数齿轮珩齿、弹性砂轮抛光、轮齿修形、以及深层沙碳等新工艺正在生产上不断地试验与应用。

对于低速重载齿轮如轧钢机齿轮，由于采用硬齿面齿轮后，其齿面负荷系数增加而引起的整个齿轮装置系统的弹性变形变得突出了，所以有时也要对反映到齿面的弹性变形进行修正。这种对齿轮轮齿修形的技术是目前大功率、高速、重载齿轮制造的一个重要趋势。

东莞市白杨塑胶齿轮有限公司专业生产制造各种精密塑胶齿轮及配件，白杨塑胶齿轮以满足客户需求为己任，实行全员品质管理，持续不断的提升产品品质，确保与客户保持良好的互利、双赢、合作的关系。

减小齿轮噪音的方法

提高齿坯的加工精度

1.提高齿轮孔的加工精度：齿轮孔的尺寸精度，须在孔的偏差值的中间差附近左右分布，塑料齿轮批发，一般定在 $\pm 0.003 \sim \pm 0.005\text{mm}$ ，如果超差而又在孔的设计要求范围内，必须分别转入切齿工序，以便采取措施；同时，孔的直线度必须控制在 0.003mm 之内；

2.控制齿坯端面跳动及径向跳动：齿坯的端面跳动是直接影响齿向公差的项目，在加工齿坯两端面时，一定要保证平行度在 0.01mm 以内，铜陵塑料齿轮，然后在工装上精镗孔，以确保孔对端面的跳动公差；在切齿时，一定要用靠表100%校圆，以确保齿圈径向跳动公差。

白杨塑胶齿轮有限公司(图)-塑料齿轮订制-铜陵塑料齿轮由东莞市白杨塑胶齿轮有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市白杨塑胶齿轮有限公司 (baiyang66.tz1288.com) 致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!