

# 减速机xwd选型 针轮减速机 减速机

产品名称	减速机xwd选型 针轮减速机 减速机
公司名称	吴桥县伟鑫减速机厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市吴桥县
联系电话	18633709070 18633709070

## 产品详情

### X、B系列摆线针轮减速机区别

伟鑫减速机厂销售经理为您介绍一下X系列与B系列摆线针轮减速机区别

1：从减速机的命名上解释，B系列代表着按照国家的化工部门颁布的标准生产的为B系列摆线针轮减速机；X系列代表着按照国家的机械部门颁布的标准生产的为X系列摆线针轮减速机；

2：共同点和不同点，尽管它们不是一个系列的产品，然而它们的各自相应型号的承载能力和扭矩输出却是相同的。然而因为它们是按照不同标准生产的，所以它们只是尺寸上不同和安装的方法有些不同而已。

### XLD摆线针轮减速机的摆线轮装配方法

1. 要将摆线轮的其中一片旋转180度，即当中间轴承孔和十孔完全重合时，外齿型正好错位。上片的齿跟位置正好是下片的齿顶位置。注意，这两个轮的相对位置一定要记住。的好自己画上标记。或记住轮上原来的标记的位置。（这是单齿差的摆线轮。双齿差的则不用转180度）

2. 将一片摆线轮放入针齿壳。先用手转动看是否流畅。是否摆动。

3. 放入偏心轴承。因为摆线轮的轴承孔相当于偏心轴承的外套。所以偏心轴承的正确位置是下片摆线轮的轴承孔正好完全含住偏心轴承的圆柱滚珠。

4. 放入间隔环。就是比摆线轮小点的一个铁圈

5.再放入另一片摆线轮。放这个轮子时是关键，必须把这个摆线轮的钢印的字和底下那个摆线轮的字一样都要朝上，而且也必须上下两个摆线轮的钢印字正好是错开180度，而在一条直线上，而并不是上下两个摆线轮的字重合放置！这一点是要特别注意的！（注：个别厂家已经在摆线轮上面做好了安装重合标记是例外，不过所有常州产的摆线针轮减速机的上下两个摆线轮必须错开180度！

针对渗漏问题，xwd减速机外形尺寸表，伟鑫减速机厂认为传统方法需要拆卸并打开减速机后，更换密封垫片或涂抹密封胶，不仅费时费力，而且难以确保密封效果，减速机，在运行中还会再次出现泄漏。而使用美嘉华高分子材料可现场治理渗漏，美嘉华高分子材料具备的优越的粘着力、耐油性及350%的拉伸度，克服减速机振动造成的影响，很好地为企业解决了减速机渗漏问题。

## 减速机的清洗与检查

- 1、减速机内部各部件用煤油清洗两遍，摆放整齐。如短时间不组装应用润滑油擦洗或浸泡防止生锈。
- 2、清洗干净后，应检查易轴承、磨损部件（针齿销、针齿套、内滚柱、摆线轮、间隔环）的是否完好，以及密封垫片是否损坏。
- 3、对磨损、损伤的零部件及配合部位进行修复或更换。

## 减速机的组装

### 1组装时应按解体顺序的反方向组装 8.2输入端组装

a:轴承加热后装入输入轴

b:等轴承冷却后把输入轴装入端盖 c:装入内卡环 8.3减速部分组装

a:把针齿销，针齿套装入针齿壳中 b:把针齿壳和输入端装在一起 c:装入挡圈，键

d: 装入一片摆线轮(按解体时做好的标记装) e: 装入偏心体、间隔环

f: 装入另一片摆线轮(按解体时做好的标记装，一般字面朝上相差180度) e: 装入内滚柱

g: 转入垫圈、轴承、卡环 8.4输出端组装

a:在输出轴上装上轴承、轴套(应注意轴承上卡槽的位置)

b:把输出轴装入机座使上方轴承上的卡槽露出机座，安装卡环。 8.5输出端与减速部分组装

a：由于输入端较重，所以要用行车吊起组装，输出轴上有螺纹孔只需制作吊环即可。 检修质量标准  
轴承

a：拆卸轴承应用工具，严禁直接敲打。

b：滚动轴承内外圈滚道、滚动体表面应无腐蚀坑疤与斑点，xwd型减速机分解图，接触平滑，滚动无杂音。 c：滚动轴承内圈必须紧贴轴肩或定位环，用0.05mm塞尺检查不得通过。

d：轴承内径与轴的配合，外径与轴承座的配合表1

减速机xwd选型-针轮减速机(在线咨询)-减速机由吴桥县伟鑫减速机厂提供。吴桥县伟鑫减速机厂是从事

“蜗轮蜗杆减速机,摆线针轮减速机,丝杠升降机,硬齿面减速机”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:卢东英。