

半自动铝箔餐盒生产供应商 抚顺半自动铝箔餐盒生产 蒲生模具

产品名称	半自动铝箔餐盒生产供应商 抚顺半自动铝箔餐盒生产 蒲生模具
公司名称	佛山市蒲生五金机械模具有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区乐从镇平步工业区南二路4号
联系电话	13923131709 13923131709

产品详情

内、外套的内孔上各加工出两个缺月形的槽，而曲轴的右端加工出两个半月形的槽，

两者组成两个圆孔，主键7和副键9便装在这两个圆孔中，并可在圆孔中转动。转键的中

部（与中套相对应的部分）加工成与曲轴上的半月形槽一致的半月形的截面，当这两个半

月形轮廓重合时，半自动铝箔餐盒生产供应，与曲轴的外圆组成一个完整的圆，这样中套便可与大齿轮一起自由转

动，不带动曲轴，即离合器分离，半自动铝箔餐盒生产机械，如图2-32D-D剖面的左图所示。中套内孔开有4个缺

月形的槽，当转键的半月形截面转入中套缺月形的槽内时，如图2-32D-D剖面的右图

所示，则大齿轮带动曲轴一起转动，即离合器接合。

从强度的观点来看，作用在滑块上的允许工作压力 $[F]$ 是随着曲柄转角 θ 而改变的，

如图2-15所示。为了不使压力机超载，规定了曲柄压力机滑块许用负荷图，抚顺半自动铝箔餐盒生产，它表明某台

压力机在满足强度要求的前提下，滑块允许承受的载荷与行程（或曲柄转角 θ ）之间的关

系。实际上，曲柄压力机的许用负荷图是综合考虑曲柄支承颈扭曲强度限制、曲柄颈弯曲

强度（或弯扭联合）限制及齿轮弯曲强度和齿面接触强度限制等而制定出来的。图2-18是曲柄压力机典型的许用负荷图。使用压力机时要注意曲柄的工作角度，应使工作压力落在安全区内，半自动铝箔餐盒生产供应商，以保证曲柄及齿轮不致发生强度破坏。

3. 滑块行程次数 n

它是指滑块每分钟往复运动的次数。如果是连续作业，它就是每分钟生产工件的个数。所以，行程次数越大，生产率就越高。然而，当采用手动连续作业时，由于受送料时间的限制，即送料在整个作业中所占时间的比例很大，即使行程数再多，生产率也不可能很高，比如小件加工也不过60~100次/min。所以行程次数超过一定数值后，必须配备自动送料装置，否则不可能实现高生产率。

半自动铝箔餐盒生产供应商-抚顺半自动铝箔餐盒生产-蒲生模具由佛山市蒲生五金机械模具有限公司提供。佛山市蒲生五金机械模具有限公司为客户提供“金属模具,辊轮冷轧成型机,五金产品冲压生产线”等业务，公司拥有“PUSHENG”等品牌，专注于金属线、管、板制造设备等行业。，在广东省佛山市顺德区乐从镇平步工业区南二路4号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：黄经理。