

# 广东减速机 东莞吉创传动平稳 换向减速机定做

产品名称	广东减速机 东莞吉创传动平稳 换向减速机定做
公司名称	东莞市吉创自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市南城街道石鼓工业区A栋二楼218室
联系电话	13500093281

## 产品详情

### 减速机设计了一种可剖分式端盖

搅拌用减速机为减少工作量、简化安装程序，设计了一种可剖分式端盖，并对开口式油封进行了尝试。可剖分式端盖外侧车加工槽，装油封时先将弹簧取出，将油封锯断呈开口状，从开口处将油封套在轴上，用粘接剂将开口对接，开口向上，再装上弹簧，推入端盖即可。

在投入运转之前，在减速机中装入建议的型号和数值的润滑脂。减速机采用润滑油润滑。对于竖直安装的减速机，鉴于润滑油可能不能保证上面的轴承的可靠润滑，因此采用另外的润滑措施。

在运行以前，在减速机中注入适量的润滑油。减速机通常装备有注油孔和放油塞。因而在订购减速机的时候必须安装位置。工作油温不能超过80 。

终生润滑的组合减速机在制造厂注满合成油，除此之外，减速机供货时通常是不带润滑油的，并带有注油塞和放油塞。本样本中列出的减速机润滑油数量只是估计值。根据订货时的安装位置设置油位塞的位置以保证正确注油，减速机注油量应该根据不同安装方式来确定。如果传输功率超过减速机的热容量，必须提供外置冷却装置。

企业视频展播，请点击播放

## 调整减速机齿轮啮合的方法

- 1、减速机主动轮齿面和从动轮齿面啮合，在主动轮上涂薄膜涂料，沿主动轮圆周方向每隔120度给一个齿涂薄膜涂料，共涂3个齿，啮合后观察接触斑点是否合格，从动轮接触区齿面上是否有薄膜涂料，接触斑点是否存在浮动现象。
- 2、用白色贴纸胶在从动轮齿面沿齿长方向的无啮合接触斑点位置，齿高方向要贴在渐开线部分，即啮合区域，然后再进行啮合吃色，直至纸上渐开线部分全部覆盖啮合接触斑点。
- 3、将减速机贴纸取下用千分尺测量贴纸的厚度，根据厚度计算出修复量和螺旋角变动数据，再将数据输入成型磨进行修磨齿面。

## 如何改进减速机的轴封

减速机作为一个独立的部件，常用于驱动部分和工作机械之间的减速传动装置中。减速机的轴封在减速机中所占比例较小，但关系到减速机的正常运行。为了减少减速机的工作量，小编今天将简化安装步骤并更换轴封。

- 1、输出轴为半轴的减速机轴封的改进。全轴传动螺旋锥齿轮减速机的输出轴没有联轴器，工作量太大，不现实。减速机大修时，在结合面和端盖涂D05硅橡胶密封胶以替代早期产品。安装油封时，先取出弹簧，将油封切成开口形状，从开口处将油密封在轴上，用粘合剂将开口对接，然后安装弹簧并将其推入端盖。一般不会发生泄漏。齿轮减速机运行过程中静密封点漏油时，可用表面工程技术的油面应急修复剂进行封堵，消除漏油。
- 2、输出轴为整轴的减速机轴封的改进。带式输送机、螺旋卸料器、叶轮给煤机等大多数螺旋锥齿轮减速机的输出轴为半轴，便于改造。拆卸螺旋锥齿轮减速机，先拆下联轴器，取出减速机的轴封端盖，按照匹配的机架油封尺寸，在原端盖外侧车出凹槽，安装机架油封，弹簧侧向内。

3、果端盖距联轴器内侧端面35mm以上，则可在端盖外侧的轴上装一个备用油封。

4、粘接剂将开口对接，开口向上，再装上弹簧，推入端盖即可。

5、一旦油封失效，取出油封就会损坏，将备用油封推入端盖，从而省去了解体减速机、拆连轴器等费时费力的工序。