

斜拉杆规格 斜拉杆 苏通机械公司

产品名称	斜拉杆规格 斜拉杆 苏通机械公司
公司名称	无锡苏通机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区钱桥镇钱桥经济开发配套区1-2#
联系电话	13961772889 13961772889

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡苏通机械有限公司

轮蜗杆油，斜拉杆厂家电话，主要用于铜—钢配对的圆柱型和双头等类型的承受轻负荷、传动中平稳无冲击的蜗轮蜗杆副;L-CKE/P为重负荷蜗轮蜗杆油，主要用于铜-钢配对的圆柱型承受重负荷、传动中有振动和冲击的蜗轮蜗杆副，包括双头和多头蜗轮蜗杆副。

蜗轮蜗杆装置可在较小空间里一次达到较大传动比，齿面之间呈线性接触，再加上同时有几个齿牙互相啮合，才能在传输高负荷的同时进行无噪声操作，蜗轮蜗杆传动具有与齿轮传动不同的特点，斜拉杆规格，对润滑油也有特殊的要求，蜗轮蜗杆副传动速度大，发热量高。

蜗轮常用青铜制造，有时也用黄铜或铸铁制造，蜗杆一般用合金或碳钢制造，这样从材质上配对可以降低磨损和防止胶合，为了防止油品对铜蜗轮的化学腐蚀，斜拉杆加工，对油中的硫含量、氯含量、中和值等都有严格要求，为了考察蜗轮蜗杆油传动效率、油的温升、蜗轮副的磨损及承载能力，除了常规分

析评定外，还需做蜗轮蜗杆油胶合台架和效率台架的评定。

蜗杆是怎么加工的?

蜗杆轴的主要加工表面是外圆表面，也还有常见的特特形表面，因此针对各种精度等级和表面粗糙度要求，按经济精度选择加工方法。对普通精度的蜗杆轴加工，斜拉杆，其典型的工艺路线如下：毛坯及其热处理—预加工—车削外圆—铣键槽—(花键槽、沟槽)—热处理—磨削—终检。

蜗杆轴的预加工：轴类零件的预加工是指加工的准备工序，即车削外圆之前的工艺。

校直：毛坯在制造、运输和保管过程中，常会发生弯曲变形，为保证加工余量均匀及装夹可靠，一般冷态下在各种压力机或校直机上进行校直。

斜拉杆规格-斜拉杆-苏通机械公司由无锡苏通机械有限公司提供。无锡苏通机械有限公司为客户提供“丝杆,梯形丝杆,多头丝杆,不锈钢丝杆,非标丝杆”等业务，公司拥有“涡轮蜗杆,机械传动丝杆,传动丝杆,变距丝杆,无锡苏通”等品牌，专注于机床附件等行业。，在无锡市惠山区钱桥镇钱桥经济开发配套区1-2#的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：龚经理。