

伊盟云齿轮技术给大家说说怎样维护蜗轮蜗杆减速机?

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 伊盟云齿轮技术给大家说说怎样维护蜗轮蜗杆减速机? |
| 公司名称 | 江苏伊盟云齿轮技术有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:伊盟云 型号:YMY-YK3180 产地:无锡 |
| 公司地址 | 无锡市新吴区净慧东道66号4号楼402-1室(注册地址) |
| 联系电话 | 0510-85381886 18961830623 |

产品详情

蜗轮蜗杆减速机结构紧凑，传动比大，结构合理，得到广泛应用，而且振动小，噪音低，能耗低。下面伊盟云齿轮技术给大家说说怎样维护蜗轮蜗杆减速机?

1、减速机发热和漏油:蜗轮减速机为了提高效率，般均采用有色金属做蜗轮，蜗杆则采用较硬的钢材，由于它是滑动磨擦传动，在运行过程中，就会产生较高的热里，使减速机各零件和密封之间热膨胀产生差异，从而在各配合面产生间隙，而油液由于温度的升高变稀，容易造成泄漏。主要原因有四点，一是材质的搭是否合理，二是啮合磨擦面的表面质里，三是润滑油的选择，添加量是否正确，四是装配质里和使用环境。

2、蜗轮磨损:蜗轮-般采用锡青铜，对的蜗杆材料-般用45钢淬硬至HRC45- 55还常用40C:淬硬MRC50-55经蜗杆磨床磨削至粗糙度Ra0.8fcm，减速机正常运行时，蜗杆就象-把淬硬的“锉刀”，不停地锉削蜗轮，使蜗轮产生磨损。一般来说，这种磨损很慢，有些减速机可以使用10年以上。如果磨损速度较快，就要考虑减速机的选型是否正确，是否有超负荷运行，蜗轮蜗杆的材质，装配质里或使用环境等原因。

3、传动小斜齿轮磨损:一般发生在立式安装的减速机上，主要跟润滑油的添加重和润滑油的选择有关。立式安装时，很容易造成润滑油油里不足，当减速机停止运转时，电机和减速机间传动齿轮油流失，齿轮得不到应有的润滑保护，启动或运转过程中得不到有效的润滑导致机械磨损甚至损坏。

4、蜗杆轴承损坏减速机发生故障时，即使减速箱密封良好，该厂还是经常发现减速机内的齿轮油已经被乳化，轴承已生锈、腐蚀、损坏，这是因为减速机在运停过程中，齿轮油由热变冷后产生的水分凝聚造成:当然也和轴承质里，装配工艺方法密切相关。

YMY-YK3180为数控高效4轴滚齿机，数控轴为：径向进给X轴、滚刀窜刀Y轴(手动)、工件回转C轴、垂直进给Z轴、刀具旋转B轴。(整机实现电子齿轮箱控制,无需机械挂轮)

该型号的数控高效滚齿机，采用广州数控218M系统。各数控轴均为独立驱动，以电子链按展成原理完成圆柱直齿轮、斜齿轮、蜗轮、同步带轮等齿轮的加工。

机床具有如下特点：

- 1、立式布局，全防护外壳;
- 2、双头精密蜗轮，加工标准齿轮精度达GB7-7-8级;
- 3、机床配备独立的液压站和自动润滑装置;
- 4、减少员工劳动强度：切削清理配磁性排屑机构;(特殊配置价格另议)
- 5、绿色环保：配油雾收集机构;(特殊配置价格另议)

所有这些特点，使机床非常适用于减速机齿轮、农机齿轮等行业的齿轮加工，单件生产调机方便快捷,大批量生产,提高生产效率节约人工成本。

主要技术参数

| | |
|--------------|--------------------------|
| 机床型号 | YMY-YK3180 |
| *大加工直径 | 600（拆除小立柱800 mm） |
| *大加工模数 | M10（M8） |
| *大切削长度 | 350 mm |
| *大工件安装长度 | 450 mm |
| 加工齿数范围 | 电子分度任意齿数 |
| 滚刀*大直径 | 150 mm |
| 滚刀窜刀长度 | 100 mm |
| 滚刀心轴直径 | 27mm、 32mm、 40mm（选择配送1支） |
| 滚刀主轴转速 | 500 r/min |
| 工作台*高转速 | 15r/min |
| Z轴 运动快速 | 2000 mm/min |
| X轴 运动快速 | 2000 mm/min |
| 滚刀中心至工作台中心距离 | 75mm(*小) |
| 刀架回转角 | ± 45 ° |
| 电机总容量约 | 25 kw |

机床外形尺寸（长×宽×高） 2880×1600×2080（mm）

机床净重约 10吨

江苏伊盟云齿轮技术有限公司是一家专注于齿轮加工装备全生命周期服务的创新型企业。

通过打造一站式服务平台，为齿轮加工行业客户提供数控滚齿机、数控插齿机、数控磨齿机、拉床、车齿机、铣齿机、剃齿机、倒棱装置、齿轮热处理设备、齿轮加工自动化生产线等全类型齿轮制造方案及相关装备全生命周期服务。通过推动互联网与齿轮加工行业的融合，实现工业互联网+实体的转型。

目前，公司汇集了国内外20余位****，积累了6800余种齿轮加工工艺，24小时内为客户提供齿轮加工工艺方案，同时为客户提供量身定制的免费技术培训。通过完整的售后服务体系建设，售后华东地区24小时内到达现场，同时保证客户终身享有平价的配件服务。