

深圳胀套胀紧套现货

产品名称	深圳胀套胀紧套现货
公司名称	广州西冠机电设备有限公司
价格	10.00/件
规格参数	西冠:xiguan Z1:Z2 产地:广州
公司地址	广州市白云区西槎路667号613房
联系电话	020-86491539 13660715119

产品详情

我们西冠合作的很多客户是深圳胀套，西冠胀紧套现货，在轮毂和轴采用胀紧套连接时，先应将结合表面清洗干净，保证无污物，无腐蚀及无损伤，并同时胀套表面和连接件的结合表面上，均匀地涂一层不含二硫化钼添加剂的薄润滑油，再把轮毂推移到轴上设计规定的位置，将拧松螺钉的胀套平滑地装入连接孔内，在保证连接件不歪斜的情况下，用手将螺钉拧紧。拧紧胀套螺钉时用力矩扳手先后分三次以规定力矩的1/3、1/2、1按对角、交叉、均匀地拧紧，后以规定力矩检查全部螺钉。对于轮毂和轴采用锁紧盘连接时，应先擦净锁紧盘的防锈油，并在锥形工作面和螺钉上涂润滑油。对轴和轴套内孔表面亦应擦干净，并进行脱脂处理。之后将锁紧盘装在轴套上，取三个锁紧螺钉形成一个等边三角形，将螺钉轻轻拧紧，直至内环仍可在轴套上转动。此时再将轴装入轴套并使轴套可在轴上转动，接下去用力矩扳手按等边三角形顺序逐次按规定力矩值的1/4拧紧，直至达到规定力矩。拧紧过程中注意必须保证两个外环相互平行，后再逐次检查各螺钉的拧紧力矩是否达到规定值。

对于大型轮毂和轴的装配，目前已有采用液压锁紧盘进行连接的，装配时只需采用高压油泵完成其连接，安装工作可大大简化。无论是采用胀套连接还是锁紧盘连接，安装后均应对其外露部分涂上防锈油脂。当为露天工作或使用环境较恶劣时，应定期涂防锈油脂。无论采用上述哪一种方法进行轮毂和轴的装配，在装配前均应先把待装配的零件清洗干净，并将清洗油擦干。对涉及装配的轴径及长度、孔径及长度、键及键槽尺寸等进行测量，看是否符合设计要求。待一切检查无误后方可正式进行装配。

国标的胀套型号以Z1、Z2、Z3、Z12等较为多见，我们都备有现货，解决后顾之忧。