

生产供应 高效率 斜齿轮硬齿面减速机

产品名称	生产供应 高效率 斜齿轮硬齿面减速机
公司名称	深圳市金鸿达传动设备有限公司
价格	5500.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区松岗街道楼岗大洋工业区35号第三栋
联系电话	0755-36636738 36636737 13828896047

产品详情

加工定制：	是	类别：	齿轮减速机
齿轮类型：	斜齿轮减速机	安装形式：	卧式
布局形式：	同轴式	齿面硬度：	硬齿面
用途：	减速机	品牌：	德国SEW
型号：	R系列硬齿面减速机	输入转速：	1410 (rpm)
额定功率：	0.12-200 (kw)	输出转速范围：	0.06-835 (rpm)
许用扭矩：	14-62800 (N.m)	使用范围：	木工机械,流水线设备,钢铁设备,化工设备
级数：	单级	减速比：	12

特别申明：

单价需根据客户的数量、规格材质来定制要求计算，

详情请商谈确定，谢谢合作！

北机减速机有限公司生产的四大系列齿轮减速机能耗低，性能优越，减速器效率高达96%。振动小，噪声低。带筋的高钢性铸铁箱体；斜齿轮采用锻钢材料，表面经过渗碳硬化处理；经过精密加工，确保轴平行度和定位的精度，这一切构成了齿轮传动的完美组合。可广泛用于冶金、矿山、起重、轻工、化工、运输、建筑等各种机械设备的减速机构 r系列斜齿轮减速电机 产品规格：27 37 47 57 67 77 87 97 107 137 147 167 f系列平行轴-斜齿轮减速电机 产品规格: 27 37 47 57 67 77 87 97 107 127 157 s系列斜齿轮-

蜗轮蜗杆减速电机 产品规格：37 47 57 67 77 87 97 k系列斜齿轮-伞齿轮减速电机 产品规格: 37 47 57 67 77 87 97 107 127 157 167 187 斜齿轮减速机采用最优化，模块组合体系先进的设计理念，具有体积小、重量轻、传递转矩大、起动平稳、传动比分级精细等性质，可根据用户要求进行任意连接和多种安装位置的选择，齿轮采用优质高强度合金钢，表面渗碳硬化处理，承载能力强，经久耐用。

斜齿轮减速机概述

- (1)、斜齿轮减速机结合国际技术要求制造，具有很高的科技含量
- (2)、节省空间，可靠耐用，承受过载能力高，功率可达132kw;
- (3)、能耗低，性能优越，减速机效率高达95%以上；
- (4)、振动小，噪音低，节能高；
- (5)、选用优质锻钢材料，钢性铸铁箱体，齿轮表面经过高频热处理；
- (6)、经过精密加工，确保轴平行度和定位轴承要求，形成斜齿轮传动总成的减速机配置了各种类电机，组合成机电一体化，完全保证了产品使用质量特性。

斜齿轮减速机分类

(1)、r系列斜齿轮减速机

r系列斜齿轮减速机，具有体积小、重量轻、承载能力高，效率高、使用寿命长，安装方便，所配电机功率范围广，传动比分级精细等特点。可广泛的应用于各行业需要减速的设备上。

(2)、s系列斜齿轮蜗轮蜗杆减速电机

斜齿轮蜗轮减速机采用电机直联形式，结构为一级斜齿轮加一级蜗轮蜗杆传动。输出为轴装式，具有六种基本安装形式。可正反转运转，斜齿轮采用硬齿面，运转平稳，承载能力大，工作环境温度-10 ~ 40，该产品与同类产品比具有速度变化范围大，结构紧凑，安装方便等特点。可广泛用于冶金、矿山、起重、轻工、化工、运输、建筑等各种机械设备的减速机构。

(3)、k系列伞齿轮-斜齿轮减速电机

伞齿轮-斜齿轮减速电机采用电机直联形式，结构为一级斜齿轮加一级蜗轮蜗杆传动。输出为轴装式，具有六种基本安装形式。可正反转运转，斜齿轮采用硬齿面，运转平稳，承载能力大，工作环境温度-10 ~ 40，该产品与同类产品比具有速度变化范围大，结构紧凑，安装方便等特点。可广泛用于冶金、矿山、起重、轻工、化工、运输、建筑等各种机械设备的减速机构。

(4).f系列平行轴减速电机

f系列平行轴减速电机采用单元结构模块化设计原理，大大减少了零部件种类和库存量，也大大缩短了交货周期。

3.带筋的高刚性铸铁箱体、齿轮采用优质合金钢，表面经渗碳淬火硬化处理，磨齿精加工，传动平稳，噪声低，承载能力大，温升高，寿命长。

4.产品广泛应用于轻工、食品、啤酒饮料、化工、自动扶梯、自动化仓储设备、建筑、机械、钢铁冶金、造纸、人造板机械、汽车制造、烟草机械、水利、印刷包装、制药、纺织、建材、物流、饲料机械、

环境保护等领域。

5.本系列减速机出厂前不带油，使用前建议加入gb3141中的n220中级压工业齿轮油。

斜齿轮减速机常见问题及其原因

1.减速机发热和漏油

为了提高效率，蜗轮减速机一般均采用有色金属做蜗轮，蜗杆则采用较硬的钢材。由于是滑动摩擦传动，运行中会产生较多的热量，使减速机各零件和密封之间热膨胀产生差异，从而在各配合面形成间隙，润滑油液由于温度的升高变稀，易造成泄漏。造成这种情况的原因主要有四点，一是材质的搭配不合理；二是啮合摩擦面表面的质量差；三是润滑油添加量的选择不正确；四是装配质量和使用环境差。

2.蜗轮磨损

蜗轮一般采用锡青铜，配对的蜗杆材料用45钢淬硬至hrc4555，或40cr淬硬hrc5055后经蜗杆磨床磨削至粗糙度 $ra0.8\ \mu\ m$ 。减速机正常运行时磨损很慢，某些减速机可以使用10年以上。如果磨损速度较快，就要考虑选型是否正确，是否超负荷运行，以及蜗轮蜗杆的材质、装配质量或使用环境等原因。

3.传动小斜齿轮磨损

一般发生在立式安装的减速机上，主要与润滑油的添加量和油品种有关。立式安装时，很容易造成润滑油量不足，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。减速机启动时，齿轮由于得不到有效润滑导致机械磨损甚至损坏。

4.蜗杆轴承损坏

发生故障时，即使减速箱密封良好，还是经常发现减速机内的齿轮油被乳化，轴承生锈、腐蚀、损坏。这是因为减速机在运行一段时间后，齿轮油温度升高又冷却后产生的凝结水与水混合。当然，也与轴承质量及装配工艺密切相关。