

Z2型胀紧套 胀紧连接套

产品名称	Z2型胀紧套 胀紧连接套
公司名称	无锡诺德传动机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:NUODE 型号:Z7B-
公司地址	中国 广东 广州市番禺区 市桥QQ:393956273
联系电话	86 020 66692518 13928841158

产品详情

联轴器（胀套）概念：

联轴器属于机械通用零部件范畴，常用联轴器有膜片联轴器、鼓形齿式联轴器，万向联轴器，安全联轴器，弹性联轴器及蛇形弹簧联轴器。

胀套

属于机械通用零部件范畴，用来联接不同机构中的两根轴（主动轴和从动轴）使之共同旋转以传递扭矩的机械零件。在高速重载的动力传动中，有些联轴器还有缓冲、减振和提高轴系动态性能的作用。

胀套

由两半部分组成，分别与主动轴和从动轴联接。一般动力机大都借助于联轴器与工作机相联接，是机械产品轴系传动最常用的联接部件。20世纪后期国内外联轴器产品发展很快，在产品的设计时如何从品种甚多、性能各异的各种联轴器中选用能满足机器要求的联轴器，对多数设计人员来讲，始终是一个困扰的问题。

常用胀套有膜片胀套，鼓形齿式胀套，万向胀套，安全胀套，弹性胀套及蛇形弹簧胀套。

2优点编辑

（一）使用胀套使主机零件制造和安装简单。安装胀套的轴和孔的加工不像过盈配合那样要求高精度的制造公差。胀套安装时无须加热，冷却或加压设备，只需将螺栓按要求的力矩拧紧即可。且调整方便，可以将轮毂在轴上方便地调整到所需位置。胀套也可用来联结焊接性差的零件。

（二）胀套的使用寿命长。

（三）胀套在超载时，将失去联结作用，可以保护设备不受损害。

(四) 胀套联结可以承受多重负荷，其结构可以做成多种样式。根据安装负荷大小，还可以多个胀套串联使用。

(五) 胀套拆卸方便，即可使被联结件容易拆。胀紧时，接触面紧密贴合不易锈蚀，也便于拆开。

3图片编辑

z3系列胀套 具备自定心 适应大范围公差

材料：45号钢，40铬，45号锰钢

4多重负载编辑

为何说胀套联结可以承受多重负载呢?胀套联结可以承受多重负载，其结构可以做成多种式样。根据安装负荷大小，还可以多个胀套串联使用。联轴器胀套在超载时，将失去联结作用，可以保护设备不受损害。胀套的使用寿命长，强度高。胀套依靠摩擦传动，对被联结件没有键槽削弱，也无相对运动，工作中不会产生磨损

联轴器胀套拆卸方便，且具有良好的互换性。由于胀套能把较大配合间隙的轴毂结合起来，拆卸时将螺栓拧松，即可使被联结件容易拆开。胀紧时，接触面紧密亿贴合不锈蚀，也便于拆开。使用胀套使主机零件制造和安装简单。联轴器安装胀套的轴和孔的加工不像过盈配合那样要求高精度的制造公差。胀套安装时无须加热、冷却或加压设备，只须将螺栓按要求的力矩拧紧即可。且调整方便，可以将轮毂在轴上方便地调整到所需位置。胀套也可以用来联结焊接性差的零件。

5胀套装卸技术要求编辑

(一) 联结前准备 1. 结合件轴与孔的尺寸应使用符合gb1957-81《光滑极限量规定》规定的量规，或按gb3177-82《光滑工件尺寸的检验》所规定的方法进行检验。 2.

结合表面必须无污物，无腐蚀和无损伤。 3.

在清洗干净的胀套表面和结合件的结合面上，均匀的涂一层润滑油（不能含硫化钼添加剂）。

(二) 胀套的安装 1. 把被联结件推移到轴上，使其达到设计规定的位置。 2. 将拧松螺钉的胀套平滑地装入联结孔处，要防止结合件的倾斜，然后按拧紧螺钉规定的方法将螺钉拧紧。(三) 拧螺钉方法

1. 胀套螺钉应使用力矩扳手按对角、交叉均匀的拧紧。 2.

单件螺钉的拧紧力矩值按各型号胀套规定值拧紧。 3.

螺钉拧紧前必须首先消除间隙后才能按程序紧固螺钉。 [1] 4. 紧固螺钉的程序如下： a

.在消除间隙后以 $1/3ma$ 值拧紧； b.以 $1/2ma$ 值拧紧； c.以 ma 值拧紧； d.以 ma 值检查全部螺钉。

(四) 胀套的拆卸 1. 拆卸时先松开全部螺钉，但不要将螺钉全部拧出。 2.

取下顶出的镀锌螺钉，将顶出螺钉旋入前压环的辅助螺孔中，轻轻敲击被胀紧的传动件，使其胀环松动，即可将胀套拉出。 3.

不同型号的胀套，拆卸方法也有所不同，应充分了解其特点再行试拆，防止将顶出螺纹损坏。 4.

关于z1型胀套拆卸时应先松开压板螺钉，然后轻轻敲击被胀紧的传动件，使其胀环松动，即可拆卸。

(五) 防护 1. 安装完毕后，在胀套外露端面及螺钉头部涂上一层防锈油脂。 2.

在露天作业或工作环境较差的机器上，应定期在外露的胀套端面上涂防锈油脂。 3.

需在腐蚀介质中工作的胀套，应采取专门的防护（例如加盖板）以防止胀套锈蚀。

6胀套常见故障及维护编辑

受工况条件影响，胀套配合部件常出现磨损等问题，如烧结机主轴传动胀套等，与胀套配合部位轴径约50%的面会出现磨损，传统的修复方法难以修复此类故障，目前多使用高分子复合材料针对胀套磨损部位进行现场修复。修复一般分为以下几个步骤，首先对轴径磨损部位、齿轮内孔进行表面处理，做到干净、干燥、粗糙，并露出金属原色，轴径表面涂抹高分子金属修复材料，用直尺刮平，固化；齿轮内孔表面处理，并涂抹高分子金属修复材料，将磨损痕迹磨平，固化；材料加热固化后，将材料表面打磨平整

，用胀套内圈作为模具将轴径表面修复出配合尺寸，并打磨角边，然后测量修复后的尺寸；最后将胀套内外圈涂抹高分子金属修复材料，进行总装配。整体修复周期用时12小时，对胀套磨损等类似问题是很有效的解决方案。

本产品的加工定制是是，品牌是NUODE，型号是Z7B-，材质是45钢，重量是1