

# U型铸铁皮带轮 变速皮带轮可加工定做

产品名称	U型铸铁皮带轮 变速皮带轮可加工定做
公司名称	曲阜市哈瓦洛轴承供应处
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:三角皮带轮 材质:铸铁
公司地址	曲阜市鲁城商场建设路15号(鲁城)
联系电话	86 0537 3356191 13792322023

## 产品详情

具体参数价格请联系客服哦！！

电话：0537-3356191 13792322023 13863738502李振

皮带轮，属于盘毂类零件，一般相对尺寸比较大，制造工艺上一般以铸造、锻造为主。一般尺寸较大的设计为用铸造的方法，材料一般都是铸铁（铸造性能较好），很少用铸钢（钢的铸造性能不佳）；一般尺寸较小的，可以设计为锻造，材料为钢。皮带轮主要用于远距离传送动力的场合，例如小型柴油机动力的输出，农用车，拖拉机，汽车，矿山机械，机械加工设备，纺织机械，包装机械，车床，锻床，一些小马力摩托车动力的传动，农业机械动力的传送，空压机，减速器，减速机，发电机，轧花机等等。

**安装**

- 1.检查皮带轮槽,确保没有伤痕或利边,所有尺寸均符合标准；
- 2.清洁所有部件表面,如带轮毂孔、锥套、螺拴孔等。将锥套装入皮带轮，使所有的螺孔对齐。
- 3.在螺杆（tb 1008-tb 3030）和螺纹（tb 3525-tb 5050）上涂油后旋入安装孔，但暂不旋紧。
- 4.清洁传动轴表面，将已装上锥套的带轮推到轴上的预定位置，查看三角带轮是否对准。
- 5.当使用键槽时，必须首先把它插入轴毂中，在键槽和孔毂之间必需要有一定的公差。
- 6.使用符合din911标准的六角扳手，交替地逐渐均匀地上紧各安装孔各螺栓，直到达到下表所示的扭矩。
- 7.在短时间运转（0.5到1小时）后，检查螺栓的拧紧扭矩，如有必要，重新拧紧。
- 8.为了防止异物侵入，用油脂填满孔的连接孔。

**拆卸**

- 1.拧松所有螺栓，根据拆卸孔数量取出其中一个或二个螺栓，用油润滑螺栓纹和螺栓尖端，将螺栓插入下图所示的拆卸孔内。
- 2.交替拧紧螺栓，直到锥套和皮带轮松开。

### 3.从轴上取出锥套和皮带轮。

皮带轮特性： 简称皮带轮，杭轮，槽轮，无槽带轮。属于盘毂类零件，一般相对尺寸60~150mm左右，工艺上一般以铸造、锻造为主。一般尺寸较大的设计为用铸造的方法，材料一般都是铸铁（铸造性能较好），很少用铸钢（钢的铸造性能不佳）。 皮带轮一般尺寸较小的，可以设计为锻造，材料为钢。皮带轮主要用于远距离传送动力的场合，为配合一些大型机械传动耐用受力中心园台可加大两边中间加厚加重处理。例如小型柴油机动力的输出，农用车，拖拉机，汽车，矿山机械，机械加工设备，纺织机械，包装机械，车床，锻床，一些机械配件的传动，农业机械动力的传送，空压机，减速器，减速机，发电机，轧花机等等。平面皮带轮各项指标及材质的选用是以能够达到使用要求的前提下上尽量减少原材料、工艺可行、成本最低的选择原则！皮带轮主要用于远距离传送动力的场合。平面皮带轮型号60~150mma1 a260~150mmb1 b2 b3皮带轮普通a型:50mm--500mm--a1--a3b型:60mm--1000mm--b1--b6c型:100mm--10000mm--c1--c6皮带轮的材质：皮带轮的材料很多，主要看你使用条件，不能一概而论，但最常见的皮带轮的材料是铸铁，主要是铸铁件成本低而且与皮带的摩擦系数高效果较好，一般来说线速度低于20米/秒是用ht150，线速度在25~30选用ht200，线速度高于35米/秒时，皮带轮的直径较大功率较大时用35钢或45钢，高速小功率时可以用工程塑料、压铸铝合金等，你可以看看磨床的内磨头选用的就是铝合金，由于皮带轮转速较高，而且皮带轮是中间鼓的，防止高速带跑偏。皮带轮的规格从窄到宽依次是：a、b、c、d、o。皮带轮安装工艺：一 组装前检查带轮槽，应确保没有伤痕和利边所为尺寸均合标准二 清除轴 皮带轮相互配合面的污渍，把皮带轮给套上三 皮带轮上有牙孔对锥套上无牙孔四 将皮带轮套在光轴上慢慢移动在安装孔里孔内插入六角螺栓五 利用六角扳手交替的逐渐上紧各螺栓直达到合适的扭距六 在套上皮带轮前将皮带对准安装保证皮带轮外端面在同一平面上误差 0.1mm七 装皮带前需将距稍为缩短，使皮带轮可以不费力地配好任何情况下才能使用

本产品的品牌是振新，型号是三角皮带轮，材质是铸铁，皮带轮类型是U型，宽度是18（mm），标准类型是国标，适用机床是皆可，是否库存是是，是否批发是是