

维修各类磁粉离合器 磁粉制动器配件

产品名称	维修各类磁粉离合器 磁粉制动器配件
公司名称	瑞安市鼎元机械厂
价格	面议
规格参数	品牌:鼎元 型号:0.6 ~ 40kg 规格:6.0N/M-400N/M
公司地址	瑞安市锦湖街道康乐小区C幢9号
联系电话	86 0577 65063285 13868359066

产品详情

专业维修磁粉离合器、磁粉制动器

配件

维修现场调试

维修现场

维修现场（清理污垢）

磁粉离合器使用注意事项：

- 1、请以正规的安装方法（将高速旋转侧当作输入侧）来使用磁粉离合器。如果机械的结构非得要输出轴反安装的话，请务必以1000r/min以下来使用。输入轴与输出轴反过来安装的话会使机器长时间空转，磁粉受到搅拌，会大大缩短磁粉离合器的使用寿命。
- 2、请注意湿气。磁粉受潮的话，性能会变得不稳定，所以要特别小心，不要让油或水分侵入内部。特别是安装于齿轮箱时，油分会透过轴部侵入内部，所以要用薄膜完全封住。
- 3、请注意表面温度。连续运转所造成的表面最高温度为运转时90度以下，超过该数值时，耐久性会大为降低。请务必以上述界限温度为标准，使用时务必保持在所容许的滑动工作率之内。

磁粉离合器是由传动单元(输入轴)和从动单元(输出轴)合并而成。在两组单元之间的空间，填有粒状的磁粉（体积大约40微米）。当磁性线圈不导电时，转矩不会从传动轴传于从动轴，但如将线圈电磁通电，就由于磁力的作用而吸引磁粉产生硬化现象，在连续滑动之间会把转矩传达。磁粉制动器的原理与磁粉离合器类似，只是把传动单元变成了固定单元。

磁粉离合器发生卡死通常有以下几种情况：

- 1.由于在运输过程中或放置时间过长导致在两组单元之间填有的磁粉散落一边，且在开机前未做激磁造成卡死。
- 2.由于产品制造精度低，转子的同心度不够，造成输出转矩不均或卡住。
- 3.在生产过程中封入磁粉过量造成。
- 4.使用劣质磁粉造成。

针对以上几种情况，建议：

- 1.正式运转前或装置移动后，必须作均匀运转才能正式操作。这样才能产生平滑的转矩，均匀运转方式如下：

在无激磁状态下，驱动侧尽可能高速（1800rpm以下）回转约1分钟后，设定激磁电流在额定的1/4-1/5，一方面回转驱动侧，一方面5秒间开，10秒间关，间竭激磁约20次。

- 2.在选择购买磁粉离合器/磁粉制动器时，最好选择质量有保证的产品。

电话：13868359066

传真：0577-65063285

维修现场

配件

配件

配件

本产品的品牌是鼎元，型号是0.6 ~ 40kg，规格是6.0N/M-400N/M