

刮板机用减速机正齿轮 变速器设备配件 质优

产品名称	刮板机用减速机正齿轮 变速器设备配件 质优
公司名称	山东新泰宇通矿山机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:宇通矿山 型号:JS40 模数:20 (mm)
公司地址	山东新泰市羊流工业园
联系电话	86-0538-7571668 13583896938

产品详情

1. js40减速机是圆锥圆柱齿轮三级减速结构，侧式水平安装。箱体为上下对称，可连同联接罩、电动机翻转180°使用，以适应井下在左右工作面使用的需要。主要适用于煤矿小功率运输设备需要，也可用于冶金、建筑等行业。2. 该减速器是按照中华人民共和国煤炭行业标准(mt/t148-1997)制造生产。用于输入轴与输出轴呈垂直方向布置的传动装置。主要用于煤炭行业用各种运输机械。3. 减速器输入轴最高转速不大于1500r/min。

4. 齿轮圆周速度不大于20m/s。

工作原理 煤矿用减速器的工作原理为：电动机的转速和扭矩通过减速器的输入轴输入减速器内，而后通过三级小齿轮啮合大齿轮的减速传动，最终将皮带机或刮板机所需的额定转速和扭矩由减速器的输出轴输入工作主机内。五、组装与调试 组装减速器时，除注意一般机器设备装配事项外，特别要注意：齿面的接触区域，尺侧间隙和轴承游隙量的调整。1. 组装轴承时应采用适当的工具进行组装，不要在滚动件或槽上用力敲打。轴承油煮加热装配时其温度不得超过110℃。2. 圆弧伞齿轮齿工作面接斑点沿齿长及齿高方向不小于50%；圆柱斜齿轮直齿轮齿工作面的接触斑点沿齿长不小于50%，沿齿高不小于40%。3. 各级齿轮的面接触区、齿侧间隙和轴承游隙的调整：圆弧伞齿轮的正确接触区为空载时，在齿长的中间部位稍靠齿轮的大端，满载时的接触区比空载时要扩大，如下图所示，但绝对化要避免接触区在齿轮的小端。4. 为了使伞齿轮获得良好的接触区，装配时利用第一轴上的圆螺母进行调整，按下图所示的方法应将小齿轮和大齿轮各自的轴向移动，直到获得良好的接触区为止。圆柱斜齿轮如果接触区过小，则齿轮强度将受到影响，噪音增大。

5. 组装时第一轴的轴承套空腔内的2/3、第四轴的密封壳体的空间及滚动轴内应注入3#锂基质润滑油，工作期间应经常补充。上下箱体的结合面和端盖密封去都要均匀涂刷一层液态密封胶。

安装与使用 一、安装 1. a. 检查减速器应完好无损。 b. 在潮湿地方使用时，应要求提供具有防腐能力的产品。对油漆可能出现的损坏要修复。2. 用溶剂彻底清除轴伸、法兰、键表面的防腐剂、污物等。清除时注意不要让溶剂浸入到油封处，否则溶剂可能会损坏油封。3. 减速器的安装基础应为强度、刚度可靠，减振、抗扭的底座、台架等支撑结构上。基础必须干燥，且不得有油脂。4.

既有箱体底脚又有安装法兰的产品在安装中严防互相对劲。 5. 基础螺栓的最低性能等级为8.8级。 6. 减速器安装时，必须要使电机轴中心或液力联轴器的中心与减速器输入轴的中心对正，对中的偏差不得大于0.2mm。 7. 原动机、减速器、工作机之间的联轴器，建议采用弹性联轴器。通常减速器的输入轴较原动机（如电机）的轴径要细，因此应使较粗的原动机轴来承受联轴器的重量或较重的重量。 8. 输入、输出轴上装配联轴器、制动器、离合器、逆止器、液力偶合器、皮带轮、链轮、齿轮等联接件时，应采用垫装或螺栓压装，严禁重锤击打。皮带轮、链轮，齿轮上径向负荷的受力点应尽量靠近轴肩。

9. 安装时，工作主机的传动轴与减速器的输出轴也必须对正，对中的偏差不得大于0.3mm。 10. 为防止发生事故，所有旋转部位应按安全要求装防护罩、盖。

11. 减速器的通气帽应处于其安装方位的上部，且通气顺畅。

12. 需装力矩臂时，应是在相互自由状态下安装。 13. 安装锁紧须牢固可靠，不得在工作中产生位移。联接底面或法兰面须平整贴实，不得有减速器安装压紧变形。

本产品的品牌是宇通矿山，型号是JS40，模数是20（mm），齿数是40，齿高是350（mm），齿宽是250（mm），重量是40（kg），材质是粉末冶金，外形是圆柱齿轮，适用范围是减速机，齿面硬度是硬齿面，齿线形状是直齿轮，轮齿位置是内齿轮，额定功率是40，安装形式是卧式，减速比是24.564