

链轮加工提升机链轮 输送用不锈钢链轮 各种样式 来图定做

产品名称	链轮加工提升机链轮 输送用不锈钢链轮 各种样式 来图定做
公司名称	宁津县吉来机械厂
价格	65.00/个
规格参数	材质:不锈钢 品牌:吉来 型号:定做
公司地址	山东省德州市宁津县宁津镇皮洼村
联系电话	86-05435533020 13365445518

产品详情

链轮的应用：

被广泛应用于化工、纺织机械、食品加工、仪器仪表、石油等行业的机械传动等不锈钢链轮常用材料为201，304等不锈钢。不锈钢链轮型号：包含非标链轮（根据客户图纸定制），标准链轮（美标和公制）。维护保养1、链轮的松紧度要适宜，太紧了会增加功率消耗，轴承容易磨损；太松了链轮容易跳动和脱链。链轮的松紧程度为：从链轮的中部提起或压下，约为两链轮中心距的2% - 3%。2、链轮装在轴上应没有摆动和歪斜。在同一传动组件中两个链轮的端面应位于同一平面内，链轮中心距在0.5米以下时，可以偏差1毫米；链轮中心距在0.5米以上的时候，可以偏差2毫米。但不可以有摩擦链轮齿侧面现象，如果两轮偏移过大容易产生脱链和加速磨损。在更换链轮时必须注意检查和调整偏移量。3、链轮磨损严重后，应同时更换新链轮和新链轮，以保证良好的啮合。不能只单独更换新链轮或新链轮。否则会造成啮合不好加速新链轮或新链轮的磨损。链轮齿面磨损到一定程度后应及时翻面使用（指可调面使用的链轮），以延长使用时间。4、新链轮过长或经使用后伸长，难以调整，可看情况拆去链节，但必须为偶数。链节应从链轮背面穿过，锁片插在外面，锁紧片的开口应朝转动的相反方向。5、链轮在工作中应该及时加注润滑油。润滑油必须进入滚子和内套的配合间隙，来改善工作条件，减少磨损。6、旧链轮上不能与部分新链轮混合使用，否则容易在传动中产生冲击，拉断链轮。7、机器长期存放时，链轮应拆下用煤油或柴油清洗干净，然后涂上机油或黄油存放在干燥的地方。

本产品的材质是不锈钢，品牌是吉来，型号是定做，适用范围是工业，轴间距范围是25.4，传动比是6：1，齿数是9-17，节距是38.1（mm）