

弧齿锥齿轮加工 五十铃盆角齿 螺旋锥齿轮

产品名称	弧齿锥齿轮加工 五十铃盆角齿 螺旋锥齿轮
公司名称	青州市建富齿轮有限公司
价格	133.00/个
规格参数	品牌:建富 型号:6/356/376/386/41 材质:铸铁
公司地址	潍坊山东省青州市昭德北路899号
联系电话	0536-3295306 18866142892

产品详情

技术参数

产品名称	速比	偏置	安装距	小轮主要参数				
				外圆直径	轴径1	轴径2	轴径3	花键齿数
bj130	五十铃35/6(5.833)			74.6	45	35		12

使用说明

1、安装前应清洗，使表面干净，无锈斑。使用的轴承内圈应一套同时使用，为了使主动轮前后轴承在装配时有正确的间隙，应对使用的轴承实际尺寸进行仔细测量，以确定其垫片的总厚度。 2、轴承在装配时应加热至80-94c左右后轻轻地压到前轴承颈上。 3、拧紧主动轮后面的螺母m27x15-6g,拧紧力矩在400-450nm之间.此时转动主动齿轮所需的扭矩在1.0-2.5nm之间,用弹簧称钩住突缘孔处,拉转齿轮的拉力在16.34-40.87n之间。 4、把主锥总成安装在减速器壳上后,再安装从动轮,将与差速器壳的联接螺母螺栓清洗干净,并在螺纹表面涂上紧固胶gy340#及lt271#。调整好从动轮的轴向位置,使齿轮副啮合间隙在0.2-0.4mm之间,然后进行试运转保证接触斑点的位置在齿面中部,正车面偏小端,反车面可偏向大端,接触斑点宽度一般不少于7mm。 盆角齿的调整 1、当出现齿顶接触时过重

(从动齿轮面上)可减少轴承座与减速器壳之间的垫片厚度,当接触斑点出现在齿根时,可增加垫片厚度,反复调整试验直到接触斑点位于齿面中部可稍偏齿顶,离从动齿轮顶最少为0.8mm。绝对不允许出现齿根呈一条线接触。 2、当调整好斑点后,再重新调整从动齿轮的轴向位置,使齿侧间保持在0.2-0.4mm之间。此时应调整差速器总成左右两端带有外螺纹的螺母,使总成的转动扭矩在1.5-3.5nm,并注意拧好防松螺栓。

包装清单

内含:合格证1张,三包卡1张

用途/应用领域

我们都知道传动的方式主要有轴传动、链传动、皮带传动、齿轮传动。当传动的需要非同平面和非平行平面传动补充点就是绝大多数盆角齿都是带一定螺旋角的,目的是减小传递过程中齿间间隙带来的冲击,

品牌介绍

一. 1.从源头上保证产品质量。公司所用钢材都是从莱钢、石钢等大型钢厂直接进货,德国光谱检测设备,每批抽样检查保证所用钢材都是优质产品。

2.公司自设锻造生产线,严把第一道生产工序关。

3.采用美国格里森生产设备,6s现场管理,全国唯一一家流水线式作业,减少工序结转途中磕碰。

4.热处理使用一汽嘉信连续性等温正火线,保证产品淬火及心部硬度等质量。

5.采用高品质纸箱及木箱,内套泡沫盒,与全国各大物流常年合作,确保产品完好及时的到达客户手中。

6.品种齐全,与全国各大主机厂都有配套业务,例如:中国重汽集团、北汽福田、陕西汉德车桥、北奔车桥、安凯等,并分别占据一半以上份额,并且连续3年被重汽评为“优秀供应商”。

7.年产100万套,销售额5个亿,产销量稳居世界第一。库存15万套,后备力量充足。

8.公司通过ts16949质量体系认证,质量部人员50多人,检查设备及检测手段完善,保证出厂的每套都是合格品。

本产品的品牌是建富，型号是6/356/376/386/41，材质是铸铁，外形是锥齿轮，适用范围是汽车，齿面硬度是硬齿面，齿线形状是斜齿轮，轮齿位置是内齿轮