

韶关同步带轮 同步带轮 嘉齿机械

产品名称	韶关同步带轮 同步带轮 嘉齿机械
公司名称	东莞市嘉齿机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇霄边双龙太联科技园E栋
联系电话	17722852265

产品详情

同步带轮

同步带轮的加工要求

为了保证同步带轮传动的运动速度，应限制同步带轮转动中的转角误差，以保证从动轮与主动轮运动的准确协调。传动平稳性要求同步带轮在转过一个齿距角的范围内，其瞬时传动比变化要小，即要求同步带轮运转平稳，减小冲击、振动和噪声。同步带轮在啮合传动过程中，如果瞬时传动比反复频繁变化，就会引起冲击、振动和噪声。载荷分布均匀性要求当同步带轮啮合传动时，工作齿面接触良好，在全齿宽和全齿高上承载均匀，载荷分布要均匀，接触良好，使同步带轮具有较高的承载能力和使用寿命。

同步带轮的槽型号应该是和同步皮带相配.要加工同步轮，那么要有图纸，图纸上会有同步带的型号，要么应该会标出所用皮带的型号，以及精度要求和尺寸公差。可根据不同精度要求，选择相应精度级别。

- 1.粗精车带轮的外形,主要是厚度,顶圆(zui大外径)，内孔。
2. 据齿槽型号，线切割编程加工齿槽;
3. 用插床或线切割加工内孔键槽；
4. 如果同步带轮有轮缘，最后加焊轮缘上去就可以了。

同步带轮

如何正确的使用同步带及同步带轮：

当前国际市场上，同步带轮正朝着高速化和标准化的两大方向发展。因此适用于各类飞机产品的同步带

轮也因此发展起来。由于在同步带轮工艺的研发上朝着效率高、精密度强、使用寿命长等特点发展，我们生产的产品也越来越满足国际市场的要求。

如何正确的使用同步带及同步带轮：

清洁同步带及同步带轮，应将抹布沾少许不易挥发的液体擦试，在清洁剂中浸泡或者使用清洁剂刷洗同步带均是不可取的。

为除去油污及污垢，用砂纸擦或用尖锐的物体刮，显然也是不可取的。

同步带在安装使用前必须保持干燥。

检查同步带轮是否有异常磨损或裂纹，如果磨损过量，则必须更换同步带轮。

检查同步带轮是否成直线对称

同步带轮成直线对称于传动带特别是同步带传动装置的运转是至关重要的。

这些都是同步带及同步带轮使用时应该要注意的事情，这些事情看起来都和使用无关，但这些却是同步带及

同步带轮使用长久及安全的重要因素

这就是为什么有的同步带及同步带轮使用的时间长，有的使用的时间断的原因。

在使用的过程中看看有没太大的异常，以及噪音过大，晃动过大的表现，如果有这些表现，应该立即停止使用，检查相应的零件。

由于同步带轮属于一项偏门机械，许多消费者还对其使用发放了解甚少。公司通过多年的经验对同步带轮的使用为大家作如下分析。

在使用同步带轮钱首先要对其进行检查，观察机器内部是否有杂质，并对其进行清理，添上一定的润滑油。在产品加工后，如果同步带轮出现磨损的情况，则立即更换同步带。

在使用过程中，认为操作失误也会造成同步带轮发出噪音，这是要立即停止使用。查看机器内是否出现堵塞，以及产品摆放是否正确。

公司提醒消费者，只有从以上三方面加以注意，才能保证同步带轮的安全使用。

钢质同步带轮的发黑处理是什么工艺

发黑是一种常用的金属热处理手段。其原理是在金属表面产生一层氧化膜，以隔离空气，达到防锈的目的。钢件的表面发黑也被称为发蓝。蓝发处理是一种化学表面处理，其主要作用是在工件表面形成一层致密的氧化膜，防止工件锈蚀，提高工件的耐磨性。它只是一种表面处理，不会对内部结构产生任何影响。它不是一种热处理，而是淬火和淬火的根本区别。所以钢质同步带轮有时候也需要发黑处理。

钢质同步带轮发黑处理工艺，主要由以下工艺步骤完成：清洗。脱脂：工件必须完全浸没在脱脂溶液中。脱脂溶液浓度pH值12-14，处理时间10~30min，每次3-5分钟上下抖动数次，当液体浓度小于PH12时，加入脱脂粉。水洗。酸洗：酸洗液浓度ph值2-4，处理时间5-10min。水洗。发黑：池液浓度pH值2.5-3.5，处理时间10-12min。水洗。吹干。上油。

发黑时所需温度的宽容度较大，大概在135到155 之间都可以得到不错的表面，只是所需时间有些长短而已。在实际操作中，应注意工件黑化前的除锈除油质量，黑化后的钝化和浸油。黑化的质量通常随着这些过程而变化。