

XLD10摆线针轮减速机 为国家某富强 景县减速机

产品名称	XLD10摆线针轮减速机 为国家某富强 景县减速机
公司名称	吴桥县伟鑫减速机厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市吴桥县
联系电话	18633709070 18633709070

产品详情

摆线针轮减速机润滑注意事项

1. 摆线针轮减速机在常温下一般选用40#或50#机械油润滑，为了提高减速机的性能、延长摆线针轮减速机的使用寿命，XLD6摆线针轮减速机，建议采用70#或90#极压齿轮油，景县减速机，在高低温情况下工作时也可以重新考虑润滑油。
2. 立式安装行星摆线轮减速机要严防油泵断油，以避免减速机的部件损坏。
3. 加油时可旋开机座上的通气帽即可加油。放油时旋开机座下部的放油塞，即可放出污油。
4. 一次加油运转100小时应更换新油，（并将内部污油冲干净）以后再连续工作，每半年更换一次，如果工作条件恶劣可适当缩短换油时间，实践证明减速机的经常清洗和换油（如3-6个月）对于延长减速机的使用寿命有着重要作用。在使用过程中应经常补充润滑油。

减速机

传动比扭矩=9550 × 电机功率 ÷ 电机功率输出转数 × 速比 × 使用效率(70%-96%)（同等电机功率和减速机承受范围内，传动比越大减速机输出扭矩越大转数越慢，同理传动比越小，减速机输出扭矩越小转数越快）

齿轮减速机各级传动比的分配原则，主要是传动装置的结构紧凑、合理和有利于齿轮的均匀磨损。

提高摆线针轮减速器竞争能力的一个新途径—铸铁摆线轮

目前，摆线针轮减速器的核心零件——摆线轮均采用GCr15轴承钢制造(简称钢摆)，其材料较贵，热处理等工艺要求甚高，限制了整机成本的进一步降低，影响了这种减速机的竞争能力。据科学分析了摆线轮齿面的接触受力情况，指出:(1)齿面与针齿套之间存在着柔性冲击和滑动摩擦，认为接触处完全为纯滚动的认识是不够全面的。(2)齿面滑速并不高，一般不大于2m/s。(3)齿面接触应力也不高，处于球墨铸铁可能承受的范围内。从接触强度、耐磨性、传动效率、冲击噪音、工艺性等方面考虑，本文提出以铸铁摆线轮(简称铸摆)代替钢摆的技术方案。通过多年的研讨与对比试验证实:(1)铸摆经一般常规的热处理方法后，其接触强度足够

摆线针轮减速机安与使用

摆线针轮减速机减速机一般

X、B系列摆线针轮减速机机座的材料与毛坯分析

零件的材料常选用铸铁。铸铁具有较好的耐磨性、铸造性、切削性和减振性，且成本低廉。普通中小型箱体可选用HT150或HT200；铸件毛坯在单件小批量生产时，多采用手工木模造型，毛坯精度低，加工余量大；大批量生产的毛坯多采用金属模机器造型，毛坯精度高，加工余量可减小。单件小批量生产时直径大于50mm的孔及成批生产时直径大于30mm的孔，一般都在毛坯上预铸出孔，以减少加工余量及节约材料。

由于灰口铸铁1流动性好，容易成形，XLD10摆线针轮减速机，价格低廉，切削性能好，又有较好的吸振性，因此支架箱体零件的材料通常采用灰口铸铁。对于精度高、刚性不好的零件粗加工之后需要安排一次时效处理，XLD11摆线针轮减速机，以消除切削加工产生的内应力，减少精加工之后的变形，稳定切削加工所获得的各项精度。所以零件为HT200。HT200灰铸铁，这是一种常用工程材料，可承受较大弯曲应力，用于强度、耐磨性要求较高较重要的零件和要求保持气密性的铸件，如汽缸、齿轮、底架、机体、飞轮、齿条、一般机床铸有导轨的床身及中等压力液压筒、液压泵和阀的壳体等，有较好的耐热性和良好的减震性，铸造性好。

XLD10摆线针轮减速机-为国家某富强-

景县减速机由吴桥县伟鑫减速机厂提供。吴桥县伟鑫减速机厂(www.weixinjsj.com)是河北沧州,减速机、变速机的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在伟鑫减速机领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创伟鑫减速机更加美好的未来。