

# 膜片联轴器 国产膜片联轴器 良晟机械制造

产品名称	膜片联轴器 国产膜片联轴器 良晟机械制造
公司名称	泊头市良晟机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省泊头市西环工业区
联系电话	15631766918

## 产品详情

双膜片联轴器的正确安装方法：

双膜片联轴器在出厂时已涂了润滑油，可直接安装使用。安装双膜片联轴器时首先在法兰的螺孔中拧入三个螺栓沿圆周均布，将内套、外套顶开。然后将双膜片联轴器放到设计位置的毂孔中，使用测力扳手拧紧螺栓，拧紧的方法是每个螺栓每次只拧到额定力矩的1/4，拧紧的次序以开缝处为界，左右交叉对称依次先后拧紧，确保达到额定力矩值。

在染色纺织机械中联轴器为最重要的组成部分之一，在染色机组成的循环系统中，电机是由联轴器带动循环泵运转的，国内染色机一般都采用弹性柱销联轴器和弹性套柱销联轴器，而有些进口的染色纺织机械采用轮胎联轴器。

锥套利用锥度过盈配合被应用于皮带轮与轴连接、链轮与轴的连接、齿轮与轴的连接等，从很大程度上提高了生产和装配效率。通过螺钉的锁紧，解决了轴向定位。

胀紧联结套从80年代德国率先使用的无键连接装置，膜片联轴器，它使您的机械传动更加稳定，对轴与轮毂均不产生机械损伤，易于装拆，定心性好，对轴、孔加工及配合要求不高，并具有过载保护等居多优点的联结件产品。

膜片联轴器是由几组膜片（不锈钢薄板）用螺栓交错地与两半联轴器联接，每组膜片由数片叠集而成，膜片分为连杆式和不同形状的整片式

良晟膜片联轴器的正确安装方法步骤如下：

1、安装前应首先检查原动机和工作机两轴是否同心，djm 膜片联轴器，两轴表面是否有包装纸和碰伤，jm膜片联轴器，联轴器两个半联轴节内孔是否有杂物，内孔棱边是否有碰伤、如有应将轴、半联轴节清理干净，国产膜片联轴器，碰伤用细锉处理好。然后检查两个半联轴节的内孔直径和长度是否同原动机、工作机的直径和轴伸长度尺寸相符。一般选型时，让原动机和工作机端半联轴节长度小于其轴伸长度10—30mm为好。

2、为了便于安装，好是将两个半联轴节放在120--150的保温箱或油槽中进行预热，使内孔尺寸涨大很容易装上。安装后保证轴头不能凸出半联轴节端面，以齐平为好。检测两半联轴节之间的距离：沿半联轴节的法兰盘两内侧测出3--4点的读数取平均值，及加长段与两个膜片组实测尺寸之和，两者误差控制在0—0.4mm范围之内。

3、找正：用百分表检测两半联轴节法兰盘端面和外圆跳动，当法兰盘外圆小于250mm时跳动值应不大于0.05mm；当法兰盘外圆大于250mm时，跳动值应不大于0.08。

4、安装螺栓：把螺栓从法兰盘小孔外侧穿入，从另一件法兰盘大孔外侧穿出套上缓冲套、弹性垫圈、扭上螺母，用扳手将螺母把紧。如安装不适或拆除更换，又不损伤轴及半联，作工具并安装。安装完毕后，转动自如无别劲为好。

5、操作工须知：在启动设备前应先检查联轴器的螺母是否有松动或脱落，如有要及时将螺母用扳手把紧。应先空载启动设备1分钟后将负载管线阀门打开；停机顺序相反

泊头良晟机械制造有限公司欢迎新老客户前来参观、洽谈

膜片联轴器-国产膜片联轴器-良晟机械制造(推荐商家)由泊头市良晟机械制造有限公司提供。泊头市良晟机械制造有限公司(www.btlslzq.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！