

三爪联轴器，泵用联轴器，水泵联轴器

产品名称	三爪联轴器，泵用联轴器，水泵联轴器
公司名称	博山区立伟机械加工经营部
价格	26.00/个
规格参数	
公司地址	淄博市博山经济开发区荫柳村
联系电话	13475561655

产品详情

泵用三爪联轴器是水泵联轴器的一种，其中间滑块用夹布胶木或聚氨酯制成，质量轻，结构简单，安装方便，价格低廉，常用于小功率的场合，适用于转矩不大，转速较高，无急剧冲击的两轴连接。尼龙滑块传递转矩较小，但宜于高速运转，且不需润滑，水泵行业的标准代号为BI104。

泵用三爪联轴器一般选用挠性联轴器，目的是传递功率，补偿泵轴与电机轴的相对位移，降低对联轴器安装的对中要求，缓和冲击，改变轴系的自振频率和避免发生危害性振动，比如梅花联轴器，星形联轴器，弹性柱销套联轴器等。

泵用三爪联轴器是利用若干非金属材料制成的柱销，置于两半联轴器与外环内表面之间的对合孔中，通过柱销传递转矩实现两半联轴器联接。

水泵联轴器的装配方法：

(1) 水泵静力压入法：

这种方法是根据轮毂项轴上装配时所需压入力的大小不同、采用夹钳、千斤顶、手动或机动的压力机进行，静力压入法一般用于锥形轴孔。由于静力压入法收到压力机械的限制，在过盈较大时，施加很大的力比较困难。同时，在压入过程中会切去轮毂与轴之间配合面

上不平的微小的凸峰，使配合面受到损坏。因此，这种方法一般应用不多。

(2) 水泵的动力压入法：

水泵装配这种方法是指采用冲击工具或机械来完成轮毂向轴上的装配过程，一般用于轮毂与轴之间的配合使过渡配合或过盈不大的场合。装配现场通常用手锤敲打的方法，方法是在轮毂的端面上垫放木块、铅块或其他软材料作缓冲件，依靠手锤的冲击力，把轮毂敲入。这种方法对用铸铁、淬过火的钢、铸造合金等脆性材料制造的轮毂，有局部损伤的危险，不宜采用。这种方法同样会损伤配合表面，故经常用于低速和小型联轴器的装配。

(3) 水泵温差装配法：

水泵装配用加热的方法是轮毂受热膨胀或用冷却的方法使轴端受冷收缩，从而使轮毂轴孔的内径略大于轴端直径，亦即达到所谓的“容易装配值”，不需要施加很大的力，就能方便地把轮毂套装到轴上。这种方法比静力压入法、动力压入法有较多的优点，对于用脆性材料制造的轮毂，采用温差装配法是十分合适的。

泵用三爪联轴器的特点：

- 1、泵用三爪联轴器的中间滑块用夹布胶木或尼龙制成；
- 2、体积小，质量轻，结构简单，安装方便，价格低廉，常用于小功率的场合；
- 3、惯性力小，适用于转矩不大，转速较高，无急剧冲击的两轴连接。尼龙滑块传递转矩较小，但宜于高速运转，且不需润滑；
- 4、许用相对径向位移 $(0.01d+0.25)$ mm， d 为轴直径(mm)；许用相对角位移0度40分；联轴器的附加径向力为 $(0.1 \sim 0.3)P$ ；
- 5、水泵行业的标准代号为BI104，其较大许用转矩为 $850N \cdot m$ ，较大轴径为50mm。

泵用三爪联轴器的优势：

- 1、传递转矩大，在相同转矩时回转直径大多数比齿式联轴器小，体积小，质量轻，可部分代替齿式联轴器。
- 2、与齿式联轴器相比，结构简单，组成零件较少，制造较方便，不用齿轮加工机床。

