精密蜗杆头数 金宇减速机 精密蜗杆

产品名称	精密蜗杆头数 金宇减速机 精密蜗杆
公司名称	山东省德州市金宇机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天衢工业园前小屯南8号
联系电话	18263070583 18263070583

产品详情

蜗轮蜗杆加工模数为M0.4-M25 加工直径2.5米 加工精度为6-4级，蜗杆加工精度为4-8级，蜗轮蜗杆广泛应用于各种机械设备如：印刷机械、食品机械、自动化机械、农业机械、自动门设备，精密蜗杆加工，输送机械，糖机，包装机械及工矿机械等。

减速机的形成原理、特点：A、减速机的形成过程主要包括两次包络运动。1、一次包络运动是以一个平面齿蜗轮的齿面为母面与蜗杆以的相对运动，包络出蜗杆的螺旋齿面；2、二次包络运动是以一次包络运动形成螺旋曲面为母面与蜗轮通过共轭运动包络出蜗轮齿面。

注意事项设置蜗轮时，按交货时提供的说明书安装。设备的调试运行:可调齿间隙式蜗轮，按要求调试运行一定时间是必须的。蜗杆和蜗轮之间的齿间隙，可通过检查，将其控制在限定的数值范围内，但不能没有间隙。若按这些要求对蜗轮进行安装和定期润滑，蜗轮在其使用年限内将保持所需的齿间隙，仅需3-4次的调整。

润滑我们不建议使用黄油来润滑，因为黄油不易冲洗掉，机械运动产生的热量积聚在联轴器区域:这样就有部件热膨胀和过热的危险。

采用润滑(机)油，圆周运行速度Sp必须小于8-9m/l。采用黄油润滑，精密蜗杆头数，圆周运行速度Sp必须小于1-1.5m/l。

矿物基润滑油，精密蜗杆，建议的粘度见下表:圆周运行速度(米/秒)<33-6>6ISO国际标准VG 粘度cSt(40°C)680460320

德州金宇减速机生产的高精密变齿厚蜗轮蜗杆副

1．公称模数

高精密无间隙双导程蜗杆传动的公称模数 m 可看成普通蜗杆副的轴向模数，用强度计算方法求得，并选取标准值，它一般等于左、右齿面模数的平均值。

当公称模数确定后，公称齿距也随之而确定。

2．齿厚增量系数

3．齿厚调整量

齿厚调整量 ΔS 是为了补偿制造误差和蜗轮的允许磨损量所形成的侧隙而选取的。一般推荐 ΔS=0.3~ 0.5mm 。对于数控回转工作台， ΔS 值应偏小。当传递动力时， ΔS 也可选为 π mk 。

精密蜗杆头数-金宇减速机-精密蜗杆由山东省德州市金宇机械有限公司提供。山东省德州市金宇机械有限公司（www.jyjsj.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！