

# 东莞同步 同步带齿型 航锐机械

产品名称	东莞同步 同步带齿型 航锐机械
公司名称	东莞市航锐机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东城街道牛山社区牛头一村怡景路1号
联系电话	13537117712

## 产品详情

由于不是靠摩擦力传递动力，带的预紧力很小，作用于带轮轴和其轴承上的力也很小。其主要缺点在于制造和安装精度要求较高，中心距要求较严格。同步带根据齿的形状又分为梯形齿同步带和圆弧齿同步带两种，圆弧形齿的载能力高，疲劳寿命高。以圆弧形齿的同步带所承受的扭矩为，载能力高。

从所用材料上，齿型带可区分为橡胶型和聚氨酯型两大类，而前者又有普通橡胶和特种橡胶之分，是由钢帘线或玻璃纤维组成的强力层和以橡胶及尼龙布形成的外包橡胶层或聚氨酯胶层构成。同步带带型如下:MXL为轻型;XXL为超轻型;XL为特轻型;L为轻型;H为重型;XH为特重型;XXH为超重型

### 使用同步带应注意的问题[ 4 ]

(1) 带轮使用寿命及齿形精度对同步带传动有重要影响。超过使用寿命，齿廓形状变化，带齿与带轮轮齿不能正确啮合，则会造成同步齿形带在短期内失效。

(2) 同步齿形带传动中，为避免同步带从带轮一侧滑脱，带轮必须有挡盘，挡盘应比带的背面高出1~2mm，并有约为5°的倾角。

(3) 带轮的材质、齿面硬度等对传动质量有重要影响。带轮常见的失效形式是齿面磨损和点蚀，因此带轮齿面应有足够的耐磨性和接触强度。研究表明，一般带轮材料可选用中碳钢或中碳合金结构钢，如45钢、40Cr钢、35Si Mn钢等，同步带齿型，进行正火或调质处理，使齿面硬度为200~260HBS。较高的强度和表面硬度、良好的韧性，才能满足工程实际需要，因硬度适中，故可在热处理以后精切齿廓。

### 同步带的无间隙传动

棉紡工程中的并条过程是现代纺纱技术提升纺纱质量的关键工艺。并条工艺输入的原料是来自前端梳棉工艺段的具有纱条初级形态的“生条”，并条工艺成品是经过并和、牵引、混合、成条四项工艺处理过的“熟条”。“熟条”通常经过盘条后由送交后端粗纱机。机电一体化并条机的关键技术是解决并条速度与并条质量的矛盾，又好又快的加工“生条”。

本项目研发的自动化高速並條机主要应用于76mm以下精梳、普梳棉、化纤和混纺工艺的併合牽伸，以提高棉條長片段均匀度及纤维的伸直平行，h型同步齿形带130齿，使不同品質的纖維在棉條中的混合更均匀。一般用于精梳机后一道工序，具有較好的熟條質量，尤其是表现在降低重量不匀率，东莞同步，改善条干CV（混合均匀度）值等方面均有明显效果，其質量指標達到或者优于相国标要求，对后续粗纱机、细纱机与自动络筒机的成纱品质带来很大帮助。

提出的降噪措施只要其传动中心距能实现微调就行(这条件一般自然就具备)，不需要对同步带和带轮进行任何的修整或再加工，所以是降低同步带传动噪声诸多措施中的一个。需要指出的是，同步带具有一定的弹性，受载时要变形，齿型同步带，特别是在载荷和转速有渡动时，带的变形也有变化，

其同相位的保持程度要受影响。为保持良好的同相位传动，就需要在由式(8)计算结果的基础上再进行微调补偿，以达到的效果。这种微调补偿一般要进行几次试调。由于本措施简单、方便、易行，即使调不到效果，也是百利无一害。

东莞同步-同步带齿型-航锐机械(推荐商家)由东莞市航锐机械科技有限公司提供。东莞市航锐机械科技有限公司(www.misumigear.com)为客户提供“齿轮,工业皮带(传送带,同步皮带,输送带,三角带,带)”等业务，公司拥有“凯奥工业皮带”等品牌，专注于传送带等行业。欢迎来电垂询，联系人：方涛。