

# 安庆P系列减速机

发布日期：2025-10-31 | 阅读量：25

第二步旋下减速机法兰外侧防尘孔上的螺钉，调整PCS系统夹紧环使其侧孔与防尘孔对齐，插入内六角旋紧。之后，取走电机轴键。

第三步将电机与减速机自然连接。连接时必须保证减速机输出轴与电机输入轴同心度一致，且二者外侧法兰平行。如同心度不一致，会导致电机轴折断或减速机齿轮磨损。另外，在安装时，严禁用铁锤等击打，防止轴向力或径向力过大损坏轴承或齿轮。一定要将安装螺栓旋紧之后再旋紧紧力螺栓。安装前，将电机输入轴、定位凸台及减速机连接部位的防锈油用汽油或锌钠水擦拭净。其目的是保证连接的紧密性及运转的灵活性，并且防止不必要的磨损。减速机一般多久清洗一次？安庆P系列减速机

## 噪音处理

减速机的噪音产生主要是源于传动齿轮的摩擦、振动以及碰撞，如何有效降低及减少噪声，使其更符合环保要求也是国内外一个重点研究课题。降低减速机运行时的齿轮传动噪声已成为行业内的重要研究课题，国内外不少学者都把齿轮传动中轮齿啮合刚度的变化看成是齿轮动载、振动和噪声的主要因素。用修形的方法，使其动载荷及速度波动减至\*\*小，以达到降低噪声的目的。这种方法在实践中证明是一种较有效的方法。但是用这种方法，工艺上需要有修形设备，广大中、小厂往往无法实施。铜陵减速机品牌减速机齿轮点蚀与剥落由哪些原因？

## 故障处理

由于减速机运行环境恶劣，常会出现磨损、渗漏等故障，\*\*主要的几种是：1、减速机轴承室磨损，其中又包括壳体轴承箱、箱体内孔轴承室、变速箱轴承室的磨损；2、减速机齿轮轴轴径磨损，主要磨损部位在轴头、键槽等；3、减速机传动轴轴承位磨损；4、减速机结合面渗漏。

针对磨损问题，传统解决办法是补焊或刷镀后机加工修复，但两者均存在一定弊端：补焊高温产生的热应力无法完全消除，易造成材质损伤，导致部件出现弯曲或断裂；而电刷镀受涂层厚度限制，容易剥落，且以上两种方法都是用金属修复金属，无法改变“硬对硬”的配合关系，在各力综合作用下，仍会造成再次磨损。对一些大的轴承企业更是无法现场解决，多要依赖外协修复。当代西方国家针对以上问题多使用高分子复合材料的修复方法，其具有粘着力，优异的抗压强度等综合性能。

4、按规定的安装装置保证工作人员能方便地靠近油标，通气塞、排油塞。安装就位后，应按次序检查安装位置的准确性，各紧固件压紧的可靠性，安装后应能灵活转动。减速机采用油池飞溅润

滑，在运行前用户需将通气孔的螺塞取下，换上通气塞。按不同的安装位置，并打开油位塞螺钉检查油位线的高度，从油位塞处加油至润滑油从油位塞螺孔溢出为止，拧上油位塞确定无误后，方可进行空载试运转，时间不得少于2小时。运转应平稳，无冲击、振动、杂音及渗漏油现象，发现异常应及时排除。

经过一定时期应再检查油位，以防止机壳可能造成的泄漏，如环境温度过高或过低时，可改变润滑油的牌号。减速机常见的故障主要有哪几类？

以下是常用的减速机分类：

1、摆线针轮减速机 摆线针轮减速器是采用K<sub>H</sub>V少齿差一式传动原理及摆线针齿啮合的新颖传动机械，广泛应用于纺织印染、轻工食品、冶金矿山、石油化工、起重运输及工程机械领域中的驱动和减速装置。具有减速比大，传动效率高，体积小，重量轻，故障少，寿命长，运转平稳可靠，噪音小，拆装方便，容易维修，结构简单，过载能力强，耐冲击，惯性力矩小，等特点。

基础

1、减速机是一种动力传递机构，利用齿轮的速度转换器，将马达的回转数减速到所要的回转数，并得到较大转矩的机构。减速机具体应用在哪些行业领域上？济南起重机减速机

减速机在日常过程中要如何进行保养?安庆P系列减速机

维护

润滑脂的选择根据行走减速机轴承负荷选择润滑脂时，对重负荷应选针入度小的润滑脂。在高压下工作时除针入度小外，还要有较高的油膜强度和极压机能。根据环境前提选择润滑脂时，钙基润滑脂不易溶于水，适于干燥和水分较少的环境。按照工作温度选择润滑脂时，主要指标应是滴点，氧化安定性和低温机能，滴点一般可用来评价高温机能，轴承实际工作温度应低于滴点10-20℃。合成润滑脂的使用温度应低于滴点20-30℃。

不同的润滑油禁止相互混合使用。油位螺塞、放油螺塞和通气器的位置由安装位置决定。

安庆P系列减速机

象山百亿减速器制造有限公司是一家减速器、机械设备制造 公司具有很强的减速器研究、设计、开发和制造能力,不断开发出各种系列硬齿面减速器。主要设备有德国产磨齿机ZST21000D,ZSTZ630 ,ZSTZ630/C2, ZSTZ315/C2 和蜗杆磨齿机YE7232A等十几台，由微机控

制的井式气体渗碳炉RQ-35-9□RQ-75-9□RQ-150-9□ RQJ-1800-9, KQJ-124-9以及全套理化分析试验等设备，可对齿轮进行渗碳淬火、氮化、调质，对箱体进行回火。由齿轮\*\*\*检查仪、齿轮基节仪、螺旋线检查仪、磁粉探伤仪、三坐标测量仪等设备组成的齿轮、箱体检测中心，可对齿轮齿形、齿向、周累、基节误差，箱体精度进行测量等。的公司，是一家集研发、设计、生产和销售为一体的专业化公司。象山百亿拥有一支经验丰富、技术创新的专业研发团队，以高度的专注和执着为客户提供减速器，齿轮加工，机械设备加工，铝制品。象山百亿不断开拓创新，追求出色，以技术为先导，以产品为平台，以应用为重点，以服务为保证，不断为客户创造更高价值，提供更优服务。象山百亿始终关注机械及行业设备行业。满足市场需求，提高产品价值，是我们前行的力量。