

# 涨紧连结套 锁紧盘 涨紧套 胀套 动力锁 涨套

产品名称	涨紧连结套 锁紧盘 涨紧套 胀套 动力锁 涨套
生产厂家	厦门展铍自动化有限公司
价格	2.00/套
规格参数	展铍:全系列 Z型国标系列:Z1-Z22 厦门:上海
公司地址	福建省厦门市海沧区钟林里42号
联系电话	13818287879

## 产品详情

### 涨紧连结套 锁紧盘 涨紧套 胀套 动力锁 涨套

胀紧套是一种新型先进的基础件，其主要用途是在机件与轴，轴与轴，或二种不同尺寸的轴的联接。它是靠拧紧性能等级为（12.9级）螺钉，在轴向力作用下，使内外环锥面之间产生胀紧压力，轴合轮毂紧密贴合。产生足够的摩擦力，以传递扭矩，轴向力或两者的复合载荷的一种无键联接装置，可以替代单键，花键或联轴器。其广泛应用于食品机械，纺织机械，包装机械，矿山机械，机床，加工中心，洗涤设备，印刷机械以及冶金机械等行业。它与一般过盈联接，键联接相比具有以下优点：

- 1、传递扭矩大。可以单只使用，也可以多件串联使用。安装调试方便，定位精度高，并具有良好的互换性，又有密封作用（轴和轮毂）的选用分差为h8/h8）。
- 2、胀紧联接套是靠摩擦力来传递负荷，对被联接件没有键削弱。胀套胀紧后接触面紧密贴合，对受冲击负荷或正转，反转频繁的动力不易产生松动。
- 3、胀紧联接套在超载时会产生相对滑移，从而保护机件不受损伤。

胀紧联接套（简称胀套）、锁紧联接盘（简称锁紧盘），是当今国际上广泛用于重型载荷下机械联接的一种先进基础部件。在轮和轴的联接中，它是靠拧紧高强度螺栓使包容面间产生的压力和摩擦力实

现负载传送的一种无键联结装置。

## 胀套的安装、拆卸一般要求

1、安装：胀套在出厂时已涂了润滑油，可直接安装使用。

安装时首先在另件的法兰的螺孔中拧入三个螺栓沿圆周均布，将内套、外套顶开。然后将胀套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，可以达到额定力矩值。

2、拆卸：拆卸时先将全部螺栓放松几圈。然后在拆卸的螺孔内交叉地拧入螺栓顶松胀套。

3、防护：安装时防止胀套污染，严禁使用MoS<sub>2</sub>油。在露天作业或工作环境较差的机器上，应定期在外露的胀套端面及螺栓上涂防锈油脂，应选用防锈性较好的胀套型式。

Z1型胀紧套由内外锥环组成。结构紧凑轻巧，适用于安装空间较小的场合。可以代替各种键联结或过盈配合联结使用。为传递较大载荷可采用多对胀套，单侧压紧不超过4对环，双侧压紧可达8对环，且对中性好。

Z2型胀紧套由一个开口的双锥内环，一个开口的双锥外环和两个双锥压紧环组成。用内六角螺栓拧紧，拧紧时弹性环没有相对于轴毂的轴向移动，与Z1型比较，同样压紧力能产生更大的径向压力，传递更大的载荷。为便于拆卸，在一个压紧环上有拆卸用螺孔，沿圆周共有2~4处。广泛应用于包装、印刷、纺织、机床等机械上。

Z3型胀紧套内外锥环用内六角螺栓拧紧，能传递较大载荷，并且一个锥环上有拆卸螺纹孔；Z3型结合面较长，对中性好，适用于旋转精度要求较高和传递大载荷的场合。

Z4型胀紧套由锥度不同的开口双锥内环与开口双锥外环及两个双锥压紧环组成，用内六角螺栓锁紧。与Z2型比较，结合面长，对中精度高，用于旋转精度要求较高和传递较大载荷的场合。

Z5型胀紧套与Z4型比较各锥环锥度相同，且内环中间有凸缘，便于拆卸。Z5型结合面较长，锥度较小，用于传递较大载荷和对中精度要求较高的场合。

相对于Z2型,Z6型更适用于传递扭矩和轴向载荷较大的场合。

Z7型胀套是一种轴与轴套之间的无键联结装置，此装置可从外部对轴套施加夹紧力，使轴与轴套之间形成机械压缩配合，而传递扭矩，胀套本身不传递任何力矩及负荷。

Z8型胀紧套适用于轴和轴上零件的联结，以传递扭矩,轴向力。Z8型锁紧联结盘螺钉的机械性能等级为12.9级。

---

Z9型胀紧套常用于带式输送机驱动滚筒体的联结。

Z10型胀紧套适用于轴和轴套之间的无键联结装置可从外部对轴套施加夹紧力，使轴与轴套之间形成机械压缩配合，而传递扭矩,胀套本身不传递任何力矩及负载，容易安装、拆卸。

Z11型胀紧套定位精度高,毂孔简单，应用广泛。

Z12型胀紧套适用于轴和轴上零件的联结，以传递扭矩，轴向力二者的复合负载。

Z13型胀紧套内外锥环用内六角螺栓拧紧，结合面较长，且对中性好，适用于旋转精度要求较高和传递较大载荷的场合。



