

链的结构

日立滚子链是怎样制造出来的？

日立滚子链的所有零件都经过精心加工、热处理、磨光、装配，才交付给用户。
零件是按下述方法制造的：

● 滚子

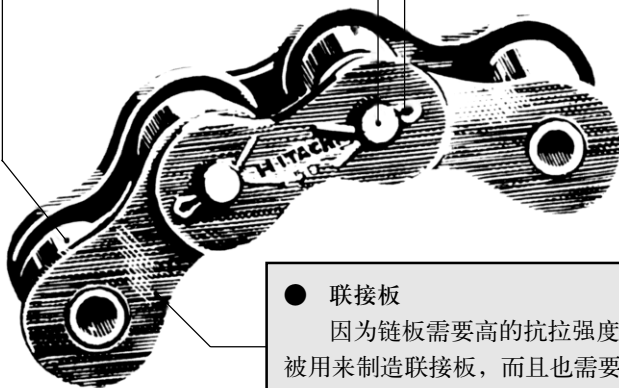
滚子不仅需要极高的耐磨性，而且还要有很高的刚性；因此用淬火合金钢作为制造滚子的材料，并采用喷丸硬化的工艺来提高其抗疲劳性能。

● 销轴

因为销轴需要有高耐磨性和高韧性，常采用经严格选择的淬火处理的合金钢制造，这种用作销轴的材料需经表面淬火处理和磨光之后才能使用。

● 轴套

因为轴套也需要高的耐磨性，也是用淬火处理的合金钢制造，它的外表面和内表面均需经淬火处理才能用作轴套的材料，且轴套应准确地安装到联接链板之内。

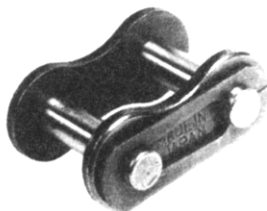


● 联接板

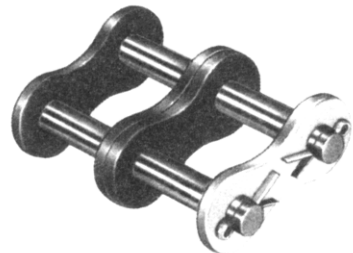
因为链板需要高的抗拉强度，因此经热处理的合金钢被用来制造联接板，而且也需要经过喷丸硬化处理以提高其抗疲劳性。

联接链节和偏置链节

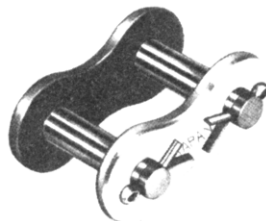
1. 联接链节插在日立动力输送滚子链的截面(10 英尺)上。
2. 偏置链节则用于调整链的长度。
3. 在高速或重载情况下，使用偏置链节以确保实现强力输送时，必须使用 2- 节距偏置链节。1- 节距的偏置链节可能会使疲劳极限降低到 65-75%。



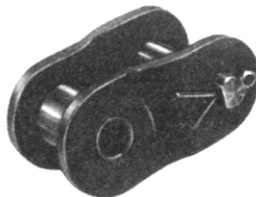
单排联接链节
(弹簧片式)



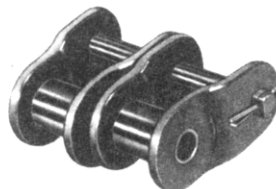
双排联接链节



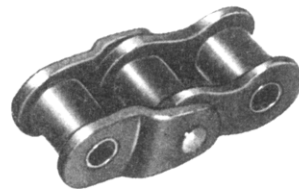
单排偏置链节



单排偏移式链节



双排偏移式链节



2- 节距偏移式链节