

输送线聚氨酯摩擦轮定制-输送线轮子包胶-昆山麦轮聚氨酯轮生产厂家

产品标题	输送线聚氨酯摩擦轮定制
产品图片	
公司名称	麦轮聚氨酯制品(昆山)有限公司
公司地址	江苏省苏州市昆山市横长泾路555号蒲公英科创产业园C栋
官方网站	https://www.agv-mecanum.com
联系电话	199 4189 8659（微信同号）

产品详情

输送线聚氨酯摩擦轮是工业输送线上常用的关键部件，采用耐磨、高弹性的聚氨酯材料制成。它具有良好的摩擦性能和抗磨损能力，能有效传递动力，确保输送线平稳、高效地运行。聚氨酯摩擦轮设计灵活，可根据不同输送线的需求进行定制，如尺寸、硬度等。

一、定制流程

1、需求沟通与设计：

客户需向制造商明确输送线的具体参数，如输送物品的重量、尺寸、输送速度、运行环境等，以及对摩擦轮的性能要求，如承载能力、耐磨程度、硬度、是否需要防静电或阻燃等。制造商根据这些需求进行摩擦轮的初步设计，确定轮芯材质、形状、尺寸以及聚氨酯包胶的厚度、硬度等参

数。

2、材料选择：

轮芯材料：通常选用铸铁、铸钢、铝合金或钢管等金属材料，对于有特殊要求的场合，也可能会使用碳纤维等复合材料。如承载大重量物品的输送线，可选择高强度的铸钢轮芯;对重量敏感且要求一定耐腐蚀性的环境，铝合金轮芯较为合适。

聚氨酯材料：根据使用环境和性能需求选择不同类型的聚氨酯。一般来说，普通输送环境可使用通用型聚氨酯;在高温环境下，可选择耐高温型聚氨酯;在有化学腐蚀风险的环境中，则需使用耐化学腐蚀型聚氨酯。

3、制作工艺：

轮芯处理：新的轮芯要去除表面油污等杂质，旧轮芯则需去除旧包胶并清洗干净。之后对轮芯表面进行粗糙处理，如喷砂，以增加与聚氨酯包胶的粘合面积和附着力。

包胶：采用浇注或涂覆等工艺将聚氨酯材料包裹在轮芯表面。浇注工艺适用于制作较大尺寸或形状复杂的摩擦轮，涂覆工艺则常用于对精度要求较高、包胶层较薄的摩擦轮。

硫化：包胶后的摩擦轮通常需要在一定温度和压力下进行硫化处理，使聚氨酯与轮芯紧密结合，一般硫化时间在 10-15 小时左右。

打磨：按照客户要求的尺寸和形状对摩擦轮进行打磨，对于表面精度要求高的，需使用数控磨床进行镜面打磨。

4、质量检测：

外观检查：查看摩擦轮表面是否平整，有无气泡、裂纹、缺胶等缺陷，这些问题可能会影响摩擦轮的性能和使用寿命。

硬度测试：使用硬度计检测聚氨酯包胶的硬度，确保其符合设计要求，不同的应用场景对硬度的要求不同。

附着力测试：通过拉力测试等方法检查包胶层与轮芯之间的附着力，附着力不足可能导致包胶层脱落。

耐磨性测试：模拟实际工作环境中的摩擦情况，对摩擦轮进行耐磨性测试，评估其使用寿命。

5、包装与交付：

对检测合格的摩擦轮进行包装，通常采用气泡膜、纸箱等包装材料，确保在运输过程中不受损坏。然后按照客户要求的交货时间和地点进行交付。



输送线聚氨酯摩擦轮

二、定制优势

- 1、高度定制化：可根据输送线的具体需求，定制不同尺寸、形状和性能的摩擦轮。
- 2、性能优异：聚氨酯材料具有良好的耐磨性、弹性和抗冲击性，可确保摩擦轮在长时间运行中保持稳定性能。
- 3、降低成本：通过定制，可优化摩擦轮的结构和材料，降低生产成本和使用成本。
- 4、提高生产效率：定制的摩擦轮可更好地适应输送线的运行需求，提高生产效率。

三、定制注意事项

- 1、明确使用需求：不同的输送线对摩擦轮的性能要求差异很大，要充分考虑输送物品特性、运行速度、工作环境等因素，确保定制的摩擦轮能满足实际使用需求。
- 2、选择合适的供应商：选择具有丰富经验、先进生产设备和良好信誉的供应商，可通过查看供应商的生产案例、客户评价、资质认证等来评估其实力。
- 3、成本控制：在满足性能要求的前提下，合理控制成本。材料成本、加工工艺复杂度、定制数量等都会影响最终价格，可与供应商协商，寻找性价比最高的方案。
- 4、关注交货期：根据输送线的安装或维修计划，合理安排定制时间，与供应商明确交货期，确保摩擦轮能按时到货，避免影响生产进度。
- 5、售后服务：要求供应商提供完善的售后服务，如安装指导、使用培训、质保期内的维修和更换等，以保障摩擦轮的正常使用。

综上所述，输送线聚氨酯摩擦轮是提升输送线效率和稳定性的重要组件，输送线聚氨酯摩擦轮定制具有诸多优势，可根据实际需求进行定制，以满足不同输送线的运行需求。