

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



破碎机轴

鄂式破碎机等破碎设备的主轴上安装的零部件较多，为保证装配质量和避免破碎机安装的返工，应注意以下几点：注意零部件的装配前后顺序，不要装错安装隔盘，端板，隔套时前后的顺序，不要装错要随时注意测量装配尺寸，每装配一两个零件时，测量一下，看尺寸是否准确，如发生错误，可及时处理吗，否则造成比较大的返工。如有的厂，把轴上的所有零部件全部都装好了，在往机架上安装时，发现从端板到离心风叶，由于零部件的积累误差太大，根本放部到机壳理去，只好差下来，另行安装。为了旋转调整环，在支承套上安有两个滑轮，滑轮上绕有钢绳，钢绳的一端固定在调整环上，另一端固定在起重机或绞车的挂钩上，开动起重机或绞车，使调整环转动某一角度。如果由于螺纹淤塞或别劲，以及没有润滑油，转动调整环很困难或是根本转不动时，可通过破碎机放出或少破碎一定数量矿石，同时附加人工扭转的办法能较容易的转动调整环，有时破碎机轴还应将调整环轻轻吊起给矿，不许把排料口调节到小于规定的尺寸口可用往破碎机破碎腔内放入铅球的方法，沿圆周四个相对位置上测量，来检查排料口调节得是否正确。破碎机轴组西北奔牛鄂式破碎机链轮组件对于链轮轴组来说，破碎机轴有一套相对固定的系统的制作加工流程，材料的下放 模型锻造 第一次热处理（使用正火） 模型粗加工 第二次热处理（调质） 车左右两端半精加工 插花键 描线划线 进行钳加工 铣段外表面槽 齿轮粗铣 窝链以及齿轮的精工洗 链轴轮的钻孔 齿轮的淬火以及花键淬火的热处理 磨左右断

面的精加工 程序车浮封腔的精加工 精车左右段的精加工 钳的加工 零件组装。在不断地提高加工效率和加工质量的同时，也在一定程度上促进了产品（链轮组件）朝着高速高强度方向的发展。

综采大型中部槽；JSJSJS型减速机；破碎机轴适用于薄煤层的SGB/TSGB/SGD/SGD/B型刮板输送机系列整机及配件；风筒直径有0-mm的正压聚力风筒。

轴破碎机

链轮轴组主要由链轮体，轴承座，链轮轴组成等部分组成，是刮板输送机，转载输送机的重要组成部分，又是一种易损件。我公司生产与中煤张家口煤矿机械有限责任公司山西煤矿机械制造有限公司忻州通用机械制造有限公司宁夏天地奔牛实业集团有限公司等各大主机厂配套的链轮组件。

进入公司黄页河南双志机械设备有限公司张煤机郑煤机西北奔牛煤机山西煤机山东矿机淮南长壁煤机配件唯一供应厂家——河南双志机械设备有限公司。

公司专业SGZ/////刮板机链轮及链轮组件，刮板，E型螺栓，哑铃销，横梁，齿轨，中部槽，过渡槽，凹凸槽，连接环等煤机配件。公司生产检测设备健全，目前锻造车间主要设备有吨5吨2吨模锻锤，吨2吨1吨自由锤及与之相配套的各种模具。几年来，公司的销售范围已涉及河南六局两淮地区山西山东西南西北东三省等地区，稳定的质量良好的服务合理的价格已深受众多用户的肯定和欢迎，我公司热忱欢迎各界朋友来厂参观指导，我们将提供最良的产品与服务。

虽然利用轴肩定位是最方便可靠的方法，但是采用轴肩就必然导致一个问题，那就是不可避免的使轴颈加大，而且轴肩处将因为截面突变而引起应力集中。破碎机轴还有，为了使零部件能紧靠轴肩而得到准确可靠的定位，轴肩处的过渡圆角必须小于与之相配的零件毂孔的端部的圆角半径或倒角尺寸。在该主轴上，破碎机轴还采用了套筒定位，这种定位方式的特点是，结构简单，定位可靠，轴上不需要开槽钻孔和切制螺纹，不会影响到轴的疲劳强度。这种定位可以承受大的轴向力，但是，轴上的螺纹处将会有较大的应力集中，降低轴的疲劳强度，所以，一般用于固定轴端的零件。

常采用专门拉具（如螺旋丝杆或液压拉顶机）拆卸，必要时将轴上的拆卸件沿圆周均匀加热后，加力拆卸，也可直接用锤击方法打出，但要有相应保护措施，防止可用件损坏，在击打时注意力的作用点和方向，尤其要注意防止轴头变形而损坏零件。一般情况下，采取加热法拆卸都可以拆开，但有时仍有卸不下来的，此时可提高

加热温度，但不允许超过 ，否则会使零件过分氧化退火等，降低或损坏零件强度寿命。在拆卸工作中，采取烘烤加热方法简单可行，但加热温度高低和加热方法是一个很实际的问题，有时因加热温度不适当如过高过低或过快以及不均匀，长时间温度不上来或两个零件（轴与孔件）温度同时上来等都会影响零件拆卸工作的速度质量和预期效果；有时由于处理方法不当或组织不周密，要求过急，都会导致零件报废。对可用的滚动轴承在拆卸时，要禁止直接敲打滚动轴承，可用硬度较低的有色金属棒或垫加以垫衬，敲击力不应在轴承的滚动体和保持架上，避免损伤轴承。对于直径小于mm的轴孔件可用手锤大锤悠锤或吊锤进行击打装入，有条件的也可用油压机等进行压装。

轴与孔件之间压入时，是需要克服很大的摩擦力，该力是随着接触面积的增大而加大，接触表面积与轴的直径和有效压入长度两个因素有关，此时轴与孔的配合界面的粗糙度对压力影响很大。压装时应注意三点：在压入前应将压入配合件的轴与孔的配合面涂以润滑油，以利于压入装配；压入件端部受力点处，必须加好金属垫板，以防锤击时端部变形，损伤零件；在用压力机压入时，要保持压入力和压入速度的均匀，不要间断。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/vsMgPoSuiyn9n0.html>