

大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构

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



大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构

球磨机大小齿轮轴磨损瓦座冷却水套裂纹磨头子口螺纹磨损混凝土基座裂纹锚栓松动中空轴裂纹等故障都可以采用福世蓝高分子复合材料修复，跟传统方法相比，具有修复快，效果好的特点，一般仅需要个小时就可以修复，延长了设备的使用寿命。关键词筒式磨机，锁紧螺母，扭紧力矩，松动，折断良好科学的检修维护是保证设备正常连续稳定运转的关键，设备维护的核心一是润滑；二是各种联接件，其中最多的就是各种螺栓和螺钉；三是备配件。

本文对筒式磨机各种联接固定螺栓的科学紧固方法既经济又有效的螺母防松措施和保证衬板螺栓孔不漏料冒灰的先进结构加以介绍，以提高有关部门和单位对其重要作用的认识,使我国设备维护工作尽快赶上世界先进水平。

不同部位的螺栓扭紧力矩应该不同目前，我国大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构还有水泥工作者没有认识到磨机不同部位的联接固定螺栓虽然规格相同，但扭紧力矩却应不同这一要求，或没有意识到其重要性。I类的扭紧力矩用于磨体主要件的联接固定，如中空轴大法兰与筒体端盖大齿圈与筒体上外法兰悬臂烘干仓与中空轴小法兰磨头与筒体外法兰等的联接铰孔螺栓和大孔螺栓。 ，他们把同一规格的螺栓用在不同部 类的扭紧力

矩用于隔仓板的安装联接,如支撑架与筒体隔仓篦板和盲板与其支承板支承板与支撑架的联接固定螺栓等。类的扭紧力矩用于各种铸造衬板的固定,如筒体衬板磨头端衬板出料篦板单层隔仓板挡球圈和挡料圈等的联接固定螺栓。而且在拧紧时都有具体的操作要求,如 类扭紧力矩的螺栓,在拧紧过程中要求螺栓头必须用锤子不断敲打,拧到要求力矩后,螺母应用点焊固定,防止松脱。

除 类外,都要求以后每隔 h 重新拧紧一次,每次都达到表中要求的扭紧力矩值,直到重新拧紧而扭紧力矩保持不变时为止。在安装这些螺栓时,除要求检查所有的螺栓和螺母的螺纹完好无损保证摩擦最小外,大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构还要求螺栓的螺纹用含二硫化钼类添加剂的润滑油润滑。

在设计上,以前不论多大的磨机,衬板固定螺栓一律采用 $M \times$ 或 M 的螺栓,进出料螺旋筒或锥形衬套法兰与中空轴端面的联接螺栓,规格小,数量也少,同时联接结构也不尽合理,更对其扭紧力矩没有控制要求。

如河南七里岗广州槎头等厂因磨机中空轴法兰与筒体端盖的联接螺栓折断,造成 $\sim d$ 甚至一个星期的停磨,损失很大。筒体衬板螺栓的紧固与螺母防松以前,筒体衬板螺栓的紧固方法基本上都是采用自制土扳手加上钢套管几个人同时去推拧。

这种扭力扳手,当达到事先调定的扭紧力矩时便会发出信号 “ 咋 ” 的响声或 “ 嘀 ” 的叫声,从而保证螺栓的适宜受力状态,既不会使螺栓拧成欲断未断的缩颈,也不会产生扭紧力矩不足的现象。

若采用 双螺母固定,一个 M 的螺母重 kg ,约增加 $927.kg$,一个按元计,则增加费用 $\times 200=$ 元。

其衬板固定螺栓采用了带弹簧片的锁紧螺母和碟型垫圈加优质耐温橡胶密封圈进行紧固和密封等新型结构,使用年来一直非常理想,如图所示。为改变我国衬板等设备螺栓联接固定及密封的落后状况,最近天津三泰总公司研制出了带弹簧片的锁紧螺母碟形垫圈和耐高温的优质橡胶密封圈,大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构还有各种螺栓和可调扭紧力矩的大型扭力扳手及其配用的各种接头等,既可以单独供应,也可成套供应,其中锁紧螺母经过冲击振动试验,完全达到了日本进口锁紧螺母的性能,通过天津水泥厂在水泥磨上的使用实践证明,不仅可提高磨机的运转率,减少检修和维护的工作量,而且对保护设备,降低工人的劳动强度,改善车间的环境等都有很大作用。冀东水泥厂磨机衬板螺栓固定密封组装图其大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构部位联接螺栓的紧固与锁紧 我国自行设计和制造的筒式磨机,除衬板螺栓经常出现问题外,大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构还有几处的联接螺栓也常出现问题。中空轴法兰与磨机筒体端盖的联接中空轴法兰与磨机筒体端盖的联接螺栓折断现象时有发生,如河南七里岗广州槎头等水泥厂中的 $m \times 0m$ 中卸烘干生料磨,许多小型水泥厂中的 $m \times m$ 磨机更多。这种现象发生的历史很长,至今仍未得到很好解决,而且不论国产和进口的磨机均如此,常常成为有关厂矿十分头疼的一种不大不小的故障。冀东水泥厂日本进口的 $m \times m$ 水泥磨江西水泥厂

国内制造的 $\times m$ 中卸烘干生料磨等，联接螺栓折断后用大钢块焊接都没有焊住。大齿圈对口接合面的联接螺栓回转窑边缘传动磨机单筒烘干机和单筒冷却机等的大齿圈，其对口接合面的联接螺栓经常松动和折断，是一种非常普通的故障。有不少厂曾因这个问题造成更大的设备事故，如耀县水泥厂的 $\times m$ 水泥磨，因对口联接螺栓螺母松动掉落在齿轮罩的油池中，后被带到大小齿轮的啮合处，将大小齿轮挤坏，大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构还有的厂因此而引起小齿轮轴承地脚螺栓折断等。

以上这些部位的联接固定螺栓松动和折断的原因固然是多方面的，然而与螺母不能很好锁紧，扭紧力矩失控和扭紧力矩不能均匀一致却是重中之重的原因。

淮海水泥厂 t/d 生产线所用的 $m \times m$ 水泥磨出料螺旋筒法兰与中空轴轴颈端面的联接，原采用个 M 的双头螺栓和普通双螺母固定，螺栓折断频繁，严重地影响了磨机的运转率提高。改成外法兰用单个带弹簧片的锁紧螺母固定，用扭力扳手均匀扭紧后，联接螺栓再不松动，也不折断，彻底地解决了生产中的一大难题。结论 绝大多数螺栓都是大家常说的先松后断，可见螺母的合理紧固和良好的锁紧防松是保证螺栓不松不断的最重要条件之一。带弹簧片的锁紧螺母防松能力强，可耐温度高，既可多次使用，价格也相对便宜，是磨机衬板和其大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构关键部位联接固定最理想的一种联接件。碟型垫圈加优质耐温橡胶密封圈是磨机筒体衬板螺栓孔当前最好的密封形式，不仅安全可靠寿命长，操作省时省力，而且又能保证螺栓孔不漏料冒灰漏浆渗水，改善了车间环境又保证了水泥质量。采用扭力扳手拧紧螺母，既能保证扭紧力矩合理，又能保证同一部位的每个螺栓受力均匀一致，使设备管理和维护日臻科学化现代化，把设备管理提高到一个新水平。

参考文献 Tightening of bolts and screws during erection of mills 丹麦史密斯公司说明书及图纸 王喜林，代立夫自锁螺母的探讨与应用 矿山机械，， 磨机各种螺栓的紧固方法与防松措施——甜梦文库为大家提供各种日常写作指导，同时提供范文参考。磨机各种螺栓的紧固方法与防松措施 作者：江旭昌天津水泥工业设计研究院阐明了用在磨机不同部位的螺栓的扭紧力矩应该不同 摘要以丹麦史密斯公司的磨机为例，以及其紧固和操作方法，介绍了国产带弹簧片锁紧螺母碟形垫圈和优质耐温橡胶密封圈的性能，以及用于筒体衬板固定及其大型螺栓紧固方法,大型行磨机磨头结构关键部位的实际应用效果和对解决螺母松动螺栓折断螺栓孔漏料冒灰漏浆渗水的重要作用。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/QBrJDaXingsq8Vn.html>