

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



莱歇立磨减速机,莱歇立磨减速机维修

双金复合耐磨钢板是采用明弧自保护全自动堆焊工艺，在普通钢板或不锈钢板表面堆焊复合一层具有高硬度高耐磨性的高合金耐磨层，该耐磨钢板具有双金属性能，工作层的高耐磨性和基体层的高塑韧性，为工业应用提供了便利的机械连接和焊条连接条件，可以实现卷筒焊接等离子切割机械连接等加工。

高耐磨性合金层的化学成分中碳含量达 $\sim 1\%$ ，铬含量高达 $2\sim 3\%$ ，其金相组织中CrC碳化物的体积分数达到 0% 以上，宏观硬度为HRC $6\sim 8$ ，碳化铬的硬度为HV $00\sim 800$ 。由于碳化物成于磨损方向相垂直分布，使与同成分和硬度的铸造合金相比较，耐磨性能提高一倍以上。与几种典型的材料耐磨性对比如下：与低碳钢； $\sim 1\sim 2$ ：与铸态高铬铸铁； $.5\sim .5$ ：耐磨堆焊良好的耐冲击性：耐磨复合钢板的底层为低碳钢或低合金。不锈钢等韧性材料，体现双金属的优越性，耐磨层抵抗磨损介质的磨损，基板承受介质的载荷，因此有良好的耐冲击性。

较好的耐热性：耐磨层推荐使用在 $300\sim 400^{\circ}\text{C}$ 工况下使用，若在合金层中加入钒，钼等合金，可以承受 $500\sim 600^{\circ}\text{C}$ 的高温磨损。推荐使用温度如下：普通碳钢基板推荐不高于 300°C 工况使用；低合金耐热钢板（CrMo，CrMOV等）基板推荐不高于 400°C 工况使用；耐热不锈钢基板推荐在不高于 600°C 工况使用。方便的加工性能耐磨复合钢板可以切割，弯曲或卷曲焊接和打孔，莱歇立磨减速机,莱歇立磨减速机维修可以加工成普通钢板可以加工的各种部件。

为了适应不断增长的全球化，莱歇公司在世界各地设立了代理机构，并在巴西，印度，中国，南非，西班牙，英国和美国成立了子公司。

重工的立式磨可以与莱歇立磨想媲美，重工的立磨机吸收欧洲的先进技术，并结合重工多年磨粉机的设计制造了理念和市场需求，经过潜心的设计改进后的大型粉磨设备。这次主要针对莱歇磨的操作运行维护管理备品备件三方面进行学习交流，加深我们一线设备管理人员对莱歇磨管理与运行维护的了解，为二期冰铜磨运行备件提报与维护打好基础。一鲁碧水泥厂时间：月日-日；厂址：莱芜钢城区鲁碧水泥厂（莱钢矿渣微粉线）设备型号：两台5.m的磨机（主辊+浮辊），运行至今年交流情况：设备管理方面的经验对备品备件与日常故障进行了细致交流。莱歇磨运行情况良好，出现过的最大故障为减速机齿轮打坏（停车多天），齿轮箱一级齿轮送天津修复，现在磨机运行稳定。

我们磨辊轴承类未提报备件，建议我方提报磨辊总成，可以确保生产并节省检修时间（该厂有磨辊总成，在辊套开裂后使用）。

该厂检修由外协队伍来完成，包括日常检修，矿渣对磨盘及磨辊磨损严重（这与我们有所不同），一般个月堆焊一次，磨辊主要磨损位置在后部，磨损量最大达到0mm必须堆焊，否则影响产能。运行管理情况磨机设计能力吨，带料吨，矿渣含水在%左右，主电机运行功率40KW左右（额定功率KW）。

他们反应两台莱歇立磨运行故障率很低，较另两条线的国产磨与球磨机在设备台效与运行成本上都有非常大的优势。

二山水集团康达水泥厂时间：月日-日厂址：烟台蓬莱市大辛店镇设备型号：一台5.m（主辊+浮辊），一台4.m（主辊+浮辊），一台.8m煤磨交流情况：设备管理情况该厂拥有莱歇磨运行年的生产经验，对磨机的管理有自己的一套经验，主要体现在磨机润滑系统管理。另外建议我方，在冰铜磨运行一年左右检修时，通知莱歇前来对减速机主轴振动情况检查，确认FLANDER减速机的运行状况。另外液压系统电磁阀活塞蓄能器密封压力传感器等均出现过故障；选粉机下轴承坏（鲁碧也出现过），造成选粉机主轴变形，主轴重新加工处理。该厂冬季磨辊辊套炸裂过，分析主要原因为磨辊体积较大，带料前升温过快，润滑油温度低及磨辊受热不均，导致带料运行时开裂。

建议我们操作中避免磨辊温度骤热骤冷（冬季应特别注意，首先是升温过程要慢，其次润滑油温不低于，加热器自动投入）。两台磨机的循环风流量计均失效，现场系统及管道漏风严重，磨机废料量较大，废料均采用皮带加斗提方式进行循环。莱歇备件经理反应，其他厂磨辊轴承故障都是直接拆下磨辊，送至上海进行轴承更换，在上海更换轴承至少需要-天时间，这意味着轴承一旦故障，就算有备件也需要停设备至少约一周。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/X0qDLaiXiep1z7T.html>