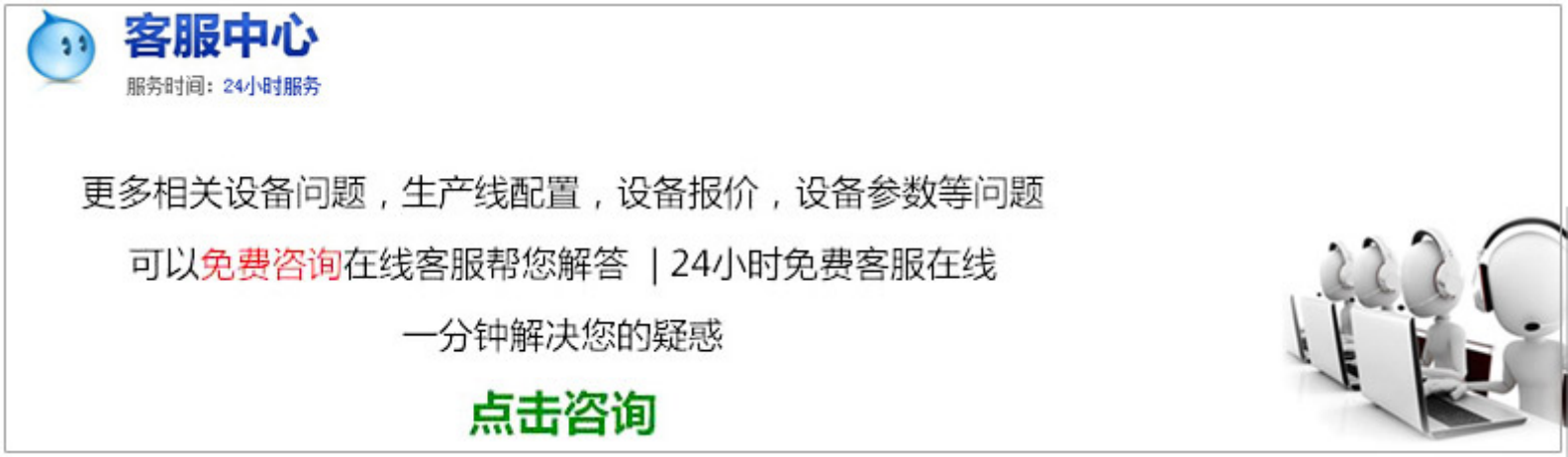
磨煤gK减速器寿命

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。



磨煤gK减速器寿命

主要原因有四点，一是材质的搭配是否合理，二是啮合磨擦面的表面质量，三是润滑油的选择，添加量是否正确，四是装配质量和使用环境。蜗轮磨损蜗轮一般采用锡青铜，配对的蜗杆材料一般用钢淬硬至HRC磨煤gK减速器寿命还常用C淬硬HRC经蜗杆磨床磨削至粗糙度RaOfcm,减速机正常运行时，蜗杆就象一把淬硬的锉刀，不停地锉削蜗轮，使蜗轮产生磨损。如果磨损速度较快，就要考虑减速机的选型是否正确，是否有超负荷运行，蜗轮蜗杆的材质，装配质量或使用环境等原因。

立式安装时，很容易造成润滑油油量不足，当减速机停止运转时，电机和减速机间传动齿轮油流失，齿轮得不到应有的润滑保护，启动或运转过程中得不到有效的润滑导致机械磨损甚至损坏。蜗杆轴承损坏减速机发生故障时，使减速箱密封良好，该厂磨煤gK减速器寿命还是经常发现减速机内的齿轮油已经被乳化，轴承已生锈腐蚀损坏，这是因为减速机在运停过程中，齿轮油由热变冷后产生的水分凝聚造成;当然，也和轴承质量，装配工艺方法密切相关。工作原理减速机一般用于低转速大扭矩的传动设备，把电动机内燃机或其磨煤gK减速器寿命高速运转的动力通过减速机的输入轴上的齿数少的齿轮啮合输出轴上的大齿轮来达到减速的目的，普通的减速机也会有几对相同原理齿轮达到理想的减速效果，大小齿轮的齿数之比，就是传动比。

磨煤gK减速器寿命

高温（℃）奥氏体化速冷至℃等温正火获得伪共析细珠光体组织，或者冷至℃等温处理，获得贝氏体组织。当钢中的原始组织一定时，淬火马氏体的含碳量（淬火加热后的奥氏体含碳量）残留奥氏体量和未溶碳化物量主要取决于淬火加热温度和保持时间，随着淬火加热温度增高（时间一定），钢中未溶碳化物数量减少（淬火马氏体含碳量增高）残留奥氏体数量增多，硬度则先随着淬火温度的增高而增加，达到峰值后又随着温度的升高而降低。当淬火加热温度一定时，随着奥氏体化时间的延长，未溶碳化物的数量减少，残留奥氏体数量增多，硬度增高，时间较长时，这种趋势减缓。当原始组织中碳化物细小时，因碳化物易于溶入奥氏体，故使淬火后的硬度峰移向较低温度和出现在较短的奥氏体化时间。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/XfzLMoMeie7u0g.html