轴瓦侧隙测量,轴瓦转配要求,轴破设备

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。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

轴瓦侧隙测量,轴瓦转配要求,轴破设备

将铅丝放在轴径最上部，所选铅丝的直径约为测量间隙的倍，然后将上瓦轴承盖扣上，对称地紧固螺丝，并用mm塞尺检查轴瓦结合面。

轴瓦研刮的目的是为了是瓦衬形成圆的几何形状，使轴瓦与轴劲间存在锲形缝隙，以保证轴经旋转时，摩擦面间能形成锲形油膜，使轴径上升离开瓦衬，在油膜的浮力作用下运转，以减轻与瓦衬的摩擦，降低其磨损与动力的消耗，轴瓦的检查与研刮可采用着色法或干研法,大型电机长用干研法用着色法的检查与刮研可采用着色法或干研法,大型电机长用干研法用着色法检查时,先清扫轴瓦,检查轴瓦应无脱壳,裂纹,硬点以及密集的砂眼等缺陷在轴颈上涂一层薄而匀的红丹或铅粉之类的显示剂。

调节好过盈量后再压铅丝检测瓦量，或用塞尺检测；，根据检测量刮研上下瓦，刮研量各半，刮研过程严格控制刮削量，瓦口处适当放大，刮研要均匀；。先对轴瓦进行粗刮，将红丹油均匀的涂在轴瓦上，将轴瓦在轴上沿圆周转动数次，转动角度大于，由于轴瓦制造误差接触点很少，此时可以对轴瓦的全长进行粗刮，这样可以大大提高刮研效率，每刮一次用金相砂纸沾上机油或煤油轻轻摩擦瓦面（注意：不可用其他粒度大的砂纸或砂布，也不能用力摩擦瓦面，因为瓦面很软，砂粒容易嵌入瓦面。精刮是刮研的最主要的工序，主要工具是刮刀

，程序与粗刮相同，刮刀头部要在砂轮上磨出一定的弧度，避免刀尖划伤瓦面，在刮铅基合金或别的较软的合金时，刀锋不要过于锋利，用力要均匀，切勿将刀锋栽入瓦面。每次将轴瓦放在轴上时，用木锤用力敲打，增加轴瓦与轴的贴合，每刮次以后用研磨膏涂一层在轴瓦上在轴上研磨数十下，当接触面达到%左右时，停止使用研磨膏，刮瓦后只用轴瓦在轴上研磨，研磨的次数逐渐增加，直到达到要求，将轴瓦装在轴上，用塞尺测量侧隙，如两边侧隙不对称时，用游标卡尺修刮侧隙，直到一致。支持轴承的轴瓦钨金，在转子放入后，其与轴颈沿下瓦全长的接触面应达%以上并均匀分布无偏斜，对于个别硬接触点可进行不影响型线的局部修刮，对于接触不良或轴瓦间隙不符合图纸规定需大量修刮者，应通知制造厂研究处理。

测量轴瓦侧隙

修刮后与轴颈的接触角，对椭圆及圆筒瓦一般为°～°一般情况，若需人工修刮，应先刮出油楔，油楔应自瓦口向下逐渐过渡，最终平滑截止于接触角边缘，接触角由轴承型式及设计要求决定。更需要经验的实践操作.轴承的轴瓦钨金，在转子放入后旋转，看其与轴颈沿下瓦全长的接触面应达%以上并均匀分布，一般情况，人工修刮，应先刮出油楔，油楔应自瓦口向下逐渐过渡,对于个别硬接触点要反复挑掉,这样做可以使接触点均匀分布,以便油膜的产生轴瓦的两侧一般要留出间隙防止轴膨胀重压后抱死。刮瓦经验公欲善其事必先利其器，首先要把刀磨好不能发虚否则刮出的将不是一道而是很多道三角刮刀要反复的在油石上磨有一定的弧度。要把瓦固定好不能乱动先放个油楔的样板在瓦上画出来在刮油楔这样有很多地方就不用刮了在轴颈上用塞尺检查油楔间隙接触角度圆通瓦度两侧为顶隙的一般，椭圆瓦-度两侧为千分之-轴颈直径刮完后在有润滑油的干净麻布上一擦你将看见一块无比完美的瓦。

现在加工技术的进步，很多轴瓦出厂时都是加工好的，一般就是检查顶间隙，根据转速不同，~/用刮刀开侧间隙，锲形缝隙更利于油膜形成，在轴瓦实用一段时间后，有个别点用刮刀处理，不易量太大。因此为预防球磨机主轴承烧瓦事故的发生，生产巡检及设备维修管理人员应全面掌握磨机轴瓦发热的原因，在实践中不断积累经验，提高对轴瓦发热原因的综合分析判断能力，一旦出现轴瓦发热现象应能及时采取正确有效的措施，将轴瓦温度降到正常温度范围，使轴颈与球面瓦间形成较好的油膜。分析了球磨机中空轴颈与轴瓦的侧隙值不符合要求导致烧瓦，我们轴瓦侧隙测量,轴瓦转配要求,轴破设备还提供了具体的解决策略，便如此我们轴瓦侧隙测量,轴瓦转配要求,轴破设备还是建议大家尽量购买高质量的球磨机设备，这样可以避免后续的许多麻烦。河南机器生产的主要产品轴瓦侧隙测量,轴瓦转配要求,轴破设备还有：球磨机,节能球磨机,水泥球磨机,间歇球磨机,管

式球磨机,格子球磨机,防爆球磨机,圆盘造粒机,摆式给料机,搅拌桶,滚筒筛,高频筛,浮选机,摇床,分级机,回转窑,磁选机,烘干机等重型机械设备。（这种方法测量本人觉得极不准确因为运转两年的轴瓦间隙竟然小于最低值很多最低要求mm得出)本人后来用了自己想的压铅丝法上下瓦一起压下瓦压两条上瓦压两条两侧瓦口各压条然后上瓦铅丝的平均值加上下瓦铅丝的平均值减去两侧瓦口的平均值得到了正确轴瓦间隙。楼你所说的方法，我觉得不妥，主要有觉得：：转子没有运行时候，转子是静止落在下瓦上的，根本没有必要在下瓦上加铅丝，传统的方法应该是很准确的，我估计是你的测量问题。

你的瓦面和瓦背用红丹研了没有压铅法，抬轴法，塞尺测量法，千分尺测量法，，，，，，，连杆最好用千分尺，直接测量轴颈和瓦孔直径，因为如果连杆螺栓没有紧到要求紧力，瓦背有间隙，数据就有可能不准。回复#yqyabo你测量的应该是连杆大头瓦，可以向用千分尺测量轴颈，将瓦装入连杆然后合上，拧紧螺栓，使用内径百分表测量瓦的内径，内径减去轴颈尺寸就是间隙值。

如果不是可倾瓦可以用抬轴法检测比对压铅法的数值首先，一般的轴间隙为：顶隙/000--500轴颈，侧隙为顶隙的/，这样就有了个大致的间隙值，这个也不是绝对的哈，根据这个间隙值确定铅丝的直径可，略有偏差也无所谓的，至于压完后轴瓦上有痕迹，不要太在意，一般轴瓦的接触面积为%吧，不差这一点，用刮刀挑一下可。

本帖最后由hcwang于--编辑longyuhuagong发表于--22249感觉压铅丝不大好，我们压铅丝后在瓦上老是有痕迹，难道铅丝买假了？“ 感觉压铅丝不大好，我们压铅丝后在瓦上老是有痕迹，难道铅丝买假了， ”铅丝“ 通常是指电路上常用的铅锡保险丝，旧时指镀锌的铁丝。举报连杆轴瓦与曲轴连杆轴颈表面咬毛排除方法　此种情况的出现会伴有不正常声音及机油压力下降等现象，这是由于机油油道堵死机油泵损坏机油滤芯堵死，或机油液压过低甚至没有机油等原因造成的。此时，可拆卸柴油机侧盖，检查连杆大头的侧而间隙，看连杆大头是否能前后移动，如不能移动，则表示已咬毛，应检修或更换连杆轴瓦。水泵机组解体的报告部分水泵机组解体前要搜集运行记录资料，在拆卸过程中应认真测量检查，分析原始数据，作为确定修理方案的依据，其内容如下：轴瓦间隙叶轮间隙及总推力间隙的测量记录。

对于B/d的轴承，可采用自动调心轴承，其特点：轴瓦外表面做成球面形状，与轴承盖及轴承座的球状内表面相配合，轴瓦可自动调位以适应轴径在轴弯曲时所产生的偏斜。为防止轴瓦在轴承座内产生相对运动或振动，轴瓦必须被轴承盖压紧，这通过轴瓦与轴承座之间不大的过赢量来实现，一般过赢量为~0.0毫米。动压径向滑动轴承参数及其设计（图）一路心行动压径向滑动轴承参数及其设计（图）动压径向滑动轴承参数及其设计（图）D—轴瓦(或轴颈）的公称直径，R—轴瓦实际半径，r—轴颈实际半径。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/xt7UZhouWaPLKJu.html