

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



圆锥破碎机修复

机器分析总结后，圆锥破碎机主轴断裂的修复步骤如下：一将主轴立放，用木板等物搭建了一个操作平台，利于焊工操作，并用定位套将螺纹头固定好。三用mm焊条打底，用mm焊条正式焊接，两台焊机分成两组，每组各两名焊工对称焊接，为了保持道间温度，中间不停顿。

五全部焊好后，用石棉绳将焊处裹住保温，同时用一个mmxmmxmm的铁箍放在轴上的圆锥躯体上，在铁箍内倒入木炭，用氧乙炔焰引燃烧对焊处加温进行退应力处理。但重点的便是第三者，该原因是在对设备给料时由于偏向一侧，导致原料在破碎腔内不均匀分布，造成破碎腔底部的负荷不均匀，因而造成冲击载荷，使其在偏心旋转的过程当中，主轴由于周期性地受到冲击力的作用反复受挫，最后造成过度的疲劳以至其产生主轴断裂的问题。首先，在给料漏斗内设置挡板，调整原料自由下落的高度以及上机架的横梁和给料方向平行，与此同时，尽须保证破碎机挤满原料。

以上改进可使原料沿破碎腔四周分布均匀，高度的改善了主轴的受力情况，也使得工作环境和设备的运作状况得到了突破性的改善。其中个破碎圆锥部(个备用)的主轴螺纹处有个先后达~mm的严重磨损并出现断轴，设计师提出不某矿两台圆锥破碎机PYB-(1160和PYD-00是0年代和年代生产的，在分别运行了0和0多年后。

圆锥破碎机

其中个破碎圆锥部(个备用)的主轴螺纹处有个先后达~mm的严重磨损并出现断轴，设计师提出不同解决方案，采用不同的方法进行了修复，修复后运行正常。用堆焊加螺纹的方法修复主轴.初次维修986年月间，PYB-650圆锥破碎机的圆锥头头部松动，逐将新购置的动锥与主轴组装好后进行更换。试车时发现破碎圆锥部与碗形轴承部的锥形圈有异常噪声，不能使用，只好将已换下的圆锥头套破碎壁等用电焊焊牢，维持生产。主轴重kg，外型尺寸为x，材质是#钢，一般机械厂可以加工，但外购主轴毛坯件时间长，价格近十万元，问题一时无法解决，故此次检修暂停。维修实施为修复备用的破碎圆锥部，采用了在磨损处堆焊的方法，并设计一个绞丝装置，在堆焊处绞制螺纹。

堆焊 选用的电焊条应接近主材，并保证焊后可以进行绞制螺纹加工，根据主轴材质，选用结电焊条。利用吊环吊钉用的螺纹安装Mx的丝杆轴，用根立柱使上下两个圆盘和沿轴向上下滑动，同时绕丝杆轴转动，形成mm螺距的螺纹形状。

用扳手(四个扳手安装在圆盘上，图中未画出)扳动主柱转动一圈，安装在立柱上的车刀在主轴上按螺距旋转一圈，采用外圆车刀可以车出要求的外圆。年月进行设备点检时，发现该机响声异常，判断为定锥衬板松动，或存在其他问题，遂更换了备用的破碎圆锥部。

替换下来的破碎圆锥部，采用浇锌的办法将衬板固定在动锥上，用圆锥头套等将衬板固定压住，使衬板在浇锌时不会上抬，然后对衬板圆锥体等进行清洗并预热达 左右。同时发现主轴SX螺纹退刀槽断口上有黑白两个面，并且断面十分平整，外圈是黑色的，大小多于断面面积的 / ，黑圈是银白色，大小不及断面面积的 / 。经分析认为，黑色断面是以前工作时疲劳断裂由于退刀槽处的应力集中所致；新断面的产生是由于本次浇锌作业时，在固定圆锥头以防衬板上抬预热浇锌时，产生了热应力集中。修复方案若购置一根新轴(轴重kg，外型尺寸为X)，需近万元；根据我们多次焊接轴的经验，修复的把握性较大，但要承担一定的风险。 用一个与主轴材质(SiMnMoV)接近的已报废的电铲轴齿轮，加工成断轴上部的主轴头(见图)，并用气割炬将断轴下部的断面切割成图所示，其两斜面的夹角为。

将加工好的主轴头放入已加工好的断轴下部之小槽内使主轴总长度尺寸不变，然后放入定位套，确保主轴头对中，然后点焊，其间需反复校正，直到准确无误后，再点焊固定好。 用三把气割炬对焊接区域进行预热，当温度达 时，开动三台直流焊机从三个窗口用已预热达 以上的电焊条同时进行堆焊。

修复主轴螺纹经对年月更换下的圆锥部进行检查，发现主轴螺纹磨损mm，不甚严重，有修复价值。遂用铰丝装置将其螺纹铰成Sx的螺纹；对圆锥头进行堆焊，在车床上按Sx的螺纹加工，随后运至现场，装配待用。

责任编辑刘利娟本文关键词：圆锥破碎机主轴圆锥破碎机是矿山碎矿的主要设备，主轴螺纹磨损后，较难修复，按常规方法是直接在磨损处堆焊，再进行机加工加工出螺纹，这样需取出锥套，该锥套系过盈配合，而且装在主轴上的锥面大，不易取出。宜春钽铌矿曾采用自制人工绞丝装置，在现场进行修复过根，也采用过焊接修复法修复了一根，都取得了一定的效果。

为尽快使圆锥破碎机恢复生产，经过分析比较，决定新车制一个Sx—的螺纹头代替磨损堆焊过的螺纹头，重新对该轴焊接修复。可行性分析钢铁材料的焊接性能主要需考虑焊缝及热影响区是否容易形成裂纹，焊接接头是否容易出现脆性等因素。碳当量在%~%时焊接冷裂倾向较显著，焊接性较筹，焊接时需要预热钢材和采取其圆锥破碎机修复工艺措施来防止碳当量%时焊接性能很差，只有在严格的工艺措施下和较高的预热温度下才能进行焊接操作。技术要求焊接时，螺纹头轴中心线与原轴中心线应保持一致，不允许偏斜，此轴使用时在焊接处同时承受拉应力和脉动循环扭转应力，采用U形坡口较好。在焊接材料的选择上，遵循强度韧性指标不低于母材的最低值的原则，在考虑母材的氢致敏感性的基础上，选用塑韧性较好抗拉强度mpa扩MoV—焊条。焊接时，严格控制好工件的预热和焊条的烘干程序，进行必要的扩散氢处理及后热措施，以减少接头在焊接中的开裂倾向。

全部焊好后，用石棉绳将焊处裹住保温，同时用一个mmxmmxmm的铁箍放在轴上的圆锥躯体上，在铁箍内倒入木炭，用氧乙炔焰引燃烧对焊处加温进行退应力处理。安装与使用该修复轴于年月份开始使用，试车成功，使用数年一直运转平稳，破碎壁无松动，也没发现其他问题。而一根新的圆锥破碎机主轴价格数万元，且更换过程的难度也非常大，采用这种简便的修复方法，不仅降低了维修的劳动强度，而且取得了一定的经济效益。本文为上海巍立路桥原创，转载请注明来源：<http://shwl.com/>搅拌式浮选机<http://hnljx.com/>工业烘干机<http://lksjxnet/>磁选机<http://hnlksjxnet/> 650型圆锥破碎机主轴的修复改造木屑颗粒机秸秆颗粒机秸秆压块机木屑制粒机生物质颗粒机富通新能源/3--马钢桃冲矿选矿车间现有1台650型圆锥破碎机，该破碎机承担着所有矿石的中碎生产。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/ES34YuanZhuidpCSz.html>