

东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复

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



东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复

东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复@铝土矿破碎设备204-0-5348作者重工东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复最好，买铝土矿破碎设备，质量好，价格优服务到位，全国最好的生产商。一般不超过~工作小时，但至少每半年更换一次，更换润滑油时应将轴承，轴承挡等用煤油擦洗干净。反击式碎石设备碎石机基础图颚式碎石机,,的供应信息,供应商郑州冶金设备有限公司,品牌山碎,产地中国,规格型号,价格台,筑龙建材制砂机械东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复，免费点击客服获得最新价格粘性物料容易堵塞破碎空间，在处理堵塞故障应停车处理，不可在运转中进行捅矿。东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复加工铁就选山东平安数控，公司是山东最专业的铁塔加工设备制造商，产品包括，数控角钢冲孔剪切自动生产线，铁塔角钢连接板材冲孔机，龙门移动式数控钻床，数控角钢钻孔生产线等，设备制造周期短，质量上乘，价格公道，售后服务到位。提供制砂机生产线点击在线客服，免费获得提供大礼包！铝土矿破碎设备选择很重要，江西探出目前世界最大的钨矿国土资源部月日下午消息，江西九江市武宁县大湖塘地区经过省地质矿产勘查开发局经过个月的勘察，勘出该区一探明储量为10万吨的钨矿，为目前世界最大的钨矿。据悉，这一探明储量已经超过江西省现有钨保有储量总和，潜在经济价值超过亿元，改变了江西“南钨北铜”的资源格局。

圆锥破碎机主轴

早于年月，厦门钨业获得江西省九江市政府的支持，与第二大股东五矿有色厦门三虹钨钼股份有限公司以及九江市修水县政府签订《硬质合金项目合作协议书》，其中厦门钨业和厦门三虹拟投入亿元以上进行钨资源的勘探和矿山开发。九江市政府支持厦门钨业和厦门三虹在九江市所辖区县矿权与矿权之间的空白区依法取得探矿权和探矿工作，而这次勘察出的万吨钨矿，正是位于修水县邻县武宁县。重工科技专业生产鄂式破碎机，反击式鄂式破碎机，鄂式鄂式破碎机，石子粉碎机，欧版颚式鄂式破碎机,反击式鄂式破碎机，山西煤矸石鄂式破碎机，冲击式鄂式破碎机，圆锥鄂式破碎机及配套设备。颚式鄂式破碎机是石料生产线磨粉生产线制砂生产线中不可缺少的第一层破碎的主要破碎设备本文关键词：东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复,铝土矿破碎设备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。年月份，某矿圆锥破碎机主轴在锥套紧固螺纹与装配压套的轴阶处断裂，该轴重680kg长315mm，主要锥面处几乎未磨损。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 ϕ —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东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的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。定位套的加工为了使螺纹头准确定位，需要加工一定位套，用外力来固定，防止焊接时的偏斜，该轴螺纹大径尺寸圆锥破碎机的圆锥头对压套的接触面要求较高，两工件对轴中心线的垂直度公差为~级，所以定位套处其配合公差与形位公差的选择较为重要，经实际测量后，两圆柱孔的不同轴度要求在mm以内，该套加工好后，与螺纹头断轴00处的间隙在mm左右修复过程修复过程见图。

用.2mm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，为了保持道问温度，中间不停顿。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://hnlj.com/>工业烘干机<http://lksj.net/>磁选机<http://hnlksj.net/>中国站和淘宝网会员帐号体系《服务条款》升级，完成后两边同时成功。

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。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一焊条。

河南旭盛重工机械有限公司，创建于一九八九年，是一家专业生产破碎筛分成套设备及大型铸钢件的综合型民营企业，主要产品有：颚式破碎机，反击式破碎机，圆锥式破碎机等设备。该设备在运行中，常会出现主轴螺纹磨损现象，而且断裂后修复较难，一般常采用自制人工绞丝装置，在现场进行修复，下面本文将介绍圆锥破碎机主轴断裂后的修复技术要求。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，遵循详细说明圆锥破碎机广泛运用于矿山冶炼建材公路铁路水利和化学工业等众多部门。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160mpa扩MoV一焊条。焊接过程中，要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。

圆锥破碎机<http://hxcj.com/p46.html>前言：介绍了大型破碎设备圆锥破碎机主轴断裂后的焊接修复方法。

东北金矿石加工圆锥破碎机主轴断裂后的修复

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