

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



TRM立式磨,TRM立磨,TRM立磨辊套

通过对几起断裂辊套的断面观察发现 断口上有不规则缩孔，有些缩孔沿轴向或周向长达mm以上； 断口金属内镶嵌有铁豆； 辊套内外表面上有加工后的夹渣残留； 断口面上的金属结晶从表向内，由细变粗。)从断面反映状况看，辊套断裂失效与铸件的铸造工艺和热处理工艺有直接关系，这是辊套产生断裂的根源，本文不多阐述。

由于辊套和轮毂的对配合表面存在加工误差，辊套与轮毂装配时就很难保证柱体和锥体面的同时接触，这种局部的不良接触，会使辊套在有配合间隙部位或有铸造缺陷处产生应力集中。)立磨生产过程中不但存在着粉碎大颗粒物料时的振动，而且在入磨热气体作用下，开停磨时，辊套TRM立式磨,TRM立磨,TRM立磨辊套还受到温度变化的作用。特别是在冬季，辊套表面会在零下几度的状态中迅速在几分钟时间内上升到~ ，这会使辊套在热应力热处理残余应力和粉磨力作用下，在有铸造缺陷且辊套与轮毂有配合间隙的部位发生断裂。)安装过程中，尽可能通过试装配使辊套与轮毂在柱面和锥体面上能同时接触，当出现接触不良时，应进行修刮且优先保证锥面的良好接触。具体操作是用角向砂轮将裂缝打出深~ mm的“V”型坡口，对焊缝进行预热后，用A2焊条进行焊接，焊接过程中应注意对焊缝进行适时的应力消除，防止因熔化金属冷却收缩导致在焊缝边缘产生新的微细裂纹。此种修复方法快，对生产影响较小，但不能保持辊套与轮毂间的良好配合，生产过程中，在粉磨力的作用

下，使用一段时间之后，仍会在焊缝处重新裂开。

用电弧热一能避免断面上的微细裂纹产生氧化；二能将些微细裂纹在保护气体中熔接；三能使断口金属的含碳量适当降低，为再焊接创造条件。辊套内孔柱面和锥面因焊接产生的椭圆度误差一般 mm，在安装前通过试装配检测和砂轮修磨，其配合能满足技术要求。采用此种方法焊好的辊套，从年月使用后，目前立磨产量稳定在 ~ t/h，辊套的焊接费用在 ~ 元，比购买新辊套节约万余元。TRM5立磨辊套外表面磨损的修复.1辊套表面的磨损特征TRM5立磨磨盘直径为 500mm，磨辊大端 150mm，小端 mm。磨辊小端起着粗碎和布料的作用，其表面磨损以碰撞滑动摩擦为主，加之粉磨作用力相对较小，因此表面磨损特征不明显；大端部分起着细碎和研磨的作用，其表面磨损以切削和挤挫为主，在较大粉磨力作用下，磨痕比较明显。从年月使用，至年月，辊套平均中径处的直径缩小mm左右，小端直径缩小 ~ mm，由于对辊套大端主要磨损部位经常堆焊，也减缓了辊套其TRM立式磨,TRM立磨,TRM立磨辊套部位的磨损。辊套表面磨损后的修复TRM立磨辊套大端局部相对磨深 mm后，在油缸给磨辊施压不变情况下，台时产量逐步降低，产品细度变粗。具体堆焊方法是先对辊套表面进行预热，温度在上下，然后先用A再用A进行分段对称堆焊。年以来的生产使用证明对断裂或表面局部磨损辊套采用不锈钢焊条修复，虽然焊接部位表面硬度降低，但由于耐磨性能好，能满足生产要求。

亚隆集团是国家水泥机械专业生产企业，生产基地占地面积近平方米，拥有MMM等立式车床，MM等滚齿机， \times M筒体专用车床， \times M回火炉及相关配套专用设备通用设备化验设备等一百多套，固定资产总额已达到亿元人民币。公司可生产制造年产万吨以下水泥生产线全套主机设备，同时可为电厂粉煤灰深加工选矿厂陶瓷厂钢铁厂等提供 M-M系列粉磨设备。通过对几起断裂辊套的断面观察发现断口上有不规则缩孔，有些缩孔沿轴向或周向长达mm以上；断口金属内镶嵌有铁豆；辊套内外表面上有加工后的夹渣残留；断口面上的金属结晶从表向内，由细变粗。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/R6PDTRvpXBj.html>