

轴瓦与轴的配合,轴瓦装配技术条件

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



轴瓦与轴的配合,轴瓦装配技术条件

表面浇铸耐磨巴氏合金，质优价廉，备有现货供货及时，因湘潭电机厂系国有名牌老厂，历史悠久，产品历经多次升级换代，为了保证配件的互换性，订货请提供电机详细的型号：电机额定功率额定电压转速中心高和出厂序号，出厂序号在电机铭牌上可以找到。湘潭电机厂抱轴瓦湘电集团（湘潭电机厂）原厂抱轴瓦，系大型立式电机（多为热电厂立式循环水泵和凝结水泵配套）专用配件，有采用四片的，也有采用六片的。湘潭电机厂推力瓦湘电集团（湘潭电机厂）原厂推力瓦，系湘潭电机厂大型立式电机（多为热电厂立式循环水泵凝结水泵配套）专业配件，有扇形瓦和圆形瓦两种。因湘潭电机厂系国有名牌老厂，历史悠久，产品历经多次升级换代，为了保证配件的互换性，订货请提供电机详细的型号：电机额定功率额定电压转速中心高和出厂序号，出厂序号在电机铭牌上可以找到。

而在给水泵的检修中，在保证水泵动静部分无缺陷的情况下，水泵检修的质量完全靠间隙的正确测量与调整来保证。给水泵的解体水泵检修解体阶段的测量目的在于：a)与上次检修时的数据进行对比，从数据的变化分析原因制定检修方案；b)与回装时的数据进行对比，避免回装错误。轴瓦的间隙紧力及瓦口间隙轴瓦顶部间隙一般取轴径的%~%，瓦口间隙为顶部间隙的一半。水泵高低压侧大小端盖与进出口端的间隙测量水泵高低压侧大小端盖与进出口端的间隙目的在于检查紧固螺栓是否有松动现象，同时为水泵组装时留下螺栓紧固的施力依

据。水泵半窜量的测量在未拆除平衡盘的状态下测量水泵的半窜量，水泵的半窜量应该是水泵总窜量的一半，一般情况下其数值为mm左右。

水泵总窜量的复查拆除平衡盘后可测量水泵总窜量，水泵总窜量是水泵的制造及安装后固有的数值，一般水泵总窜量在mm~1mm。水泵各级窜量水泵在抽出芯包后就要对各级中段及叶轮进行解体，在解体过程中应对水泵逐级进行窜量测量，在测量各级窜量的过程中轴瓦与轴的配合,轴瓦装配技术条件还应对各级中段止口轴向间隙进行测量。各级中段的窜量应在总窜量数值的附近，一般不超过mm，如数值偏差较大或与原始数据出入较大，应认真分析原因，并进行消除。解体过程各数据的测量，目的是根据数据进行分析，找出水泵故障的原因，制定本次检修的方案及针对性处理措施。

水泵静止部件检修中间隙的测量与调整.各中段止口径向间隙的测量与调整测量相邻两泵段的止口间隙，方法如图。简单的修理方法，可在间隙较大的中断凸止口周围均匀地堆焊~处，每处长度mm~mm，然后将止口车削到需要尺寸。各中段止口间隙数据在水泵检修中非常重要，止口间隙过大，则增加了水泵转子的相对晃度，造成水泵通流间隙的偏移，二单侧间隙减小，运行中则有可能发生动静摩擦引起水泵抱死。

止口间隙过小则有可能发生中段安装不到位，人为减小水泵总窜量，轻则降低水泵效率，重则引起动静摩擦，损坏设备。

轴瓦装配

导叶与泵壳的径向间隙测量与调整现代高压给水泵的导叶一般采用不锈钢制造，当导叶冲刷损坏严重时，应更换新导叶。为此可在导叶背面沿圆周方向，并尽量靠近外缘均匀地钻~孔，加上紫铜钉，利用紫铜钉的过盈量使两平面压紧，如图a所示。在装紫铜钉之前，先测量出导叶与泵壳之间的轴向间隙，其方法是在泵段的密封面及导叶下面放上~根铅丝，再将导叶与另一泵段放上，如图b所示，垫上软金属用大锤轻轻敲打几下，取出铅丝测其厚度，两个地方铅丝平均厚度之差，为间隙值。若发现其磨损量超过规定值或有裂纹时，必须进行更换，密封环同叶轮的径向(直径)间隙，随密封环的直径大小而异，一般为密封环内径的~；磨损后的允许最大间隙不得超过密封环内径的~(密封直径小，取大比值；直径大，取小比值)。密封环同泵壳的配合，如有紧固螺钉可采用间隙配合，其值为mm~mm；若无紧固螺钉，其配合应有一定紧力，紧力值为~mm。水泵转子部件检修中间隙的测量与调整.1水泵轴的弯曲高压水泵结构精密，动静部分之间间隙小，转子的转速高，轴的负荷重，因

此对轴的要求比较严格。泵轴弯曲过大将增加水泵转子的晃度，水泵转子晃度增大势必要增加密封环及导叶衬套间隙，以防治动静磨损，而增大其间隙就会降低水泵效率。叶轮与泵轴装配间隙多级给水泵的叶轮与泵轴装配一般是间隙配合，其间隙值在 $0.05 \sim 0.15$ mm。间隙过小或过盈一方面增加组装难度，另外影响转子部件热膨胀，增加水泵转子后天性晃度的产生引起转子质量不平衡。叶轮内孔与轴的配合部位，由于长期使用和多次拆装，其配合间隙将增大，此时可将配合的轴段或叶轮内孔用喷涂法修复。

膨胀间隙过大，则不能很好紧固转子套装件，膨胀间隙过小，则可能造成转子热态下的弯曲，造成动静摩擦，损坏设备。如图a所示，假轴与套装件保持 $0.05 \sim 0.1$ mm间隙配合，用手转动套装件，转动一周后百分表的跳动值应在 0.05 mm以下，用同样方法检查另一端面的垂直度。也可不用假轴，将装件放在平板上测量，如图b所示，这样的测量法不能得出端面与轴中心线的垂直误差，得出的是上下端面的平行误差。d)水泵转子晃动度的测量做好上述准备工作后，将套装件清扫干净，并按从低压侧到高压侧的顺序依次装在轴上，拧紧轴套锁母，留好膨胀间隙(对于热套转子，只装首末两极叶轮，中间各级不装)。水泵芯包组装及总装间隙的调整.1转子总窜量的测量在芯包组装过程中要对每级叶轮进行总窜量测量以保证水泵轴向间隙，组装过程中最大与最小窜量的偏差不能超过 0.1 mm，否则就得检查原因并消除。

对于转子与静子的同心度要求是：半抬等于总抬量的一半或者稍小一点(考虑转子静挠度)，瓦口间隙两侧相等且四角均匀。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/q7pwZhouWaxUrUF.html>