

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



颚式破碎机偏心轴磨损

如果偏心轴与轴瓦心轴与轴瓦被磨损，其顶间隙大于原装配间隙的倍时，需要加垫调整或更换；油沟磨损mm，则应重开油沟或调整。对于加工后的轴瓦质量有如下要求：巴氏合金表面的颜色要均匀无光银白色；巴氏合金表面层不应有灰渣裂纹砂眼缩孔及退壳现象等。经检查发现，轴承易损坏的主要原因是轴套部位使用一段时间后形成如图(a)所示阶梯，轴套在轴上颚式破碎机偏心轴磨损还未套紧，轴套端部顶在阶梯上，致使轴套和轴不能形成紧配合。

三由于偏心轴螺纹已损坏，无法用螺母紧固，现采用厚m钢板用车床加工一个环圈，环圈内径和轴承套小端内径相同，外径同轴承套的螺母外圆相同。

轴承部位装配如下图所示颚式破碎机设备轴承部件装配结构以后拆卸只要将焊点磨去可，经过实践检验，采用此法后轴承使用寿命在一年以上，该改进方法是成功的。发布日期：--偏心轴与轴承的磨损常见于滑动轴承的鄂式破碎机，滚动轴承的鄂式破碎机有时也会出现此类情况，修复偏心轴和轴承也有相当的经济价值。

由于调直校正与断轴再植工艺较为复杂，修理质量较难保证，所以很少采用，常见的修理是对偏心轴磨损的轴颈进行修复。

较严重的磨损主要可以采用三种办法修复：把轴颈车光，以保证加工粗糙度为前提，采用最小的加工量，然后以加工好的轴颈尺寸及偏差为基准，按原设计的间隙量配制轴承。轻微磨损的修复若出现轻微磨损现象，可将轴的材料改做他用，轴颈少量擦伤或轻微的大面积磨损或拉道，可以用手工修磨或用金刚砂拉磨修复；也可以用现场刷镀予以修复。

颚式破碎机

严重磨损修复方法采用堆焊方式：手工电弧焊堆焊轴颈表面，然后进行切削加工，以达到原设计的轴颈尺寸。

轴颈上装钢套：将磨损的轴颈磨光，另外做一个钢套，钢套的内孔与轴颈应是过盈配合，外径按原设计尺寸与公差加工。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/FA7xShiloZbw.html>