

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



河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙

为了减少磨擦功耗降低磨损速度缓和冲击和控制球形瓦温度，必须保证主轴承有良好的润滑，以便提高磨机的工作效率和使用寿命。

有的水泥厂，其磨机主轴承因进入杂质或润滑不良等原因，造成主轴承烧瓦(属重大事故)，甚至连带导致中空轴轴颈磨损。为了解决磨机主轴承的润滑及管理问题，人们一直在寻求能保证主轴承正常运转的制作安装技术密封方式和润滑措施等。具体制作技术如下浇铸轴瓦前要将轴瓦充分预热，使瓦身的水分完全蒸发(尤其在将旧瓦重新浇铸时更应注意，以防轴瓦空腔内有残余冷却水)，以防浇铸时液态巴氏合金“炸锅”伤人。充分预热后，要用电动钢丝砂轮将瓦面的氧化膜清除干净(技术要求高的，河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙还要在瓦面挂锡)，以保证瓦衬和铸铁瓦面牢固粘合，避免脱壳。轴瓦浇铸完后，在检查轴瓦没有裂痕和砂眼后，河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙还要作水压试验，检查有无漏水现象，如有，一定要焊补好，直到没有任何渗漏点为止。

用立车车轴瓦毛坯时，要严格控制进刀量和工作台转速，防止产生过高的切削热，使瓦面发蓝甚至发黄，导致瓦面局部硬化。

轴瓦开好油槽后,应在对应的中空轴轴颈(这点很重要,因为轴瓦和中空轴是一一对应选配的)上涂机油和好的红丹粉,并将轴瓦扣在中空轴轴颈上研磨,根据接触点分布情况进行必要的刮研,直到瓦的接触面在瓦的中心线附近且接触点分布均匀为止,不能出现瓦口夹帮底面接触和斜对角接触等现象。把相关参数(轴瓦的接触角一般为 α ,球磨机中空轴轴颈直径 D 为 mm ,瓦口张角为 β)代入分式 $X=rD/\alpha$,可计算出接触弧长 $X=8.5\text{mm}$;然后把 $X=8.5\text{mm}$ 代入分式 $L=(\pi rD-X)/\beta$ 可计算出间隙弧长 $L=9.35\text{mm}$ 。轴瓦瓦口侧间隙 H 为 $H=D/\beta=\text{mm}$,则利用公式 $L/H=L/H$ 可算出任何浓度 L 时的间隙数值 H 。在测量时应注意在深度为 10mm 处测量最大侧间隙 H ;在间隙 H ,为 mm 处要测量一点,并且整个间隙弧长深度内测量点不少于个,在轴向的测量点不少于个;为了防止润滑油在磨机运转时从瓦侧流出,直两侧瓦口深 10mm (指弧长)处的间隙必须小于规定的间隙值。 mm 球磨机主轴承轴瓦为自动调心球面瓦,为了使球面瓦与瓦座受力均匀,需对球形瓦瓦背与瓦座的凹型球面刮研,并在瓦座的凹型球面抹红丹粉,利用瓦背和凹型球面进行研磨的方法观察接触点在凹型球面上的分布,直到均布为止。新安装磨机刚起动的瞬间,轴瓦瓦面尚未形成油膜,所以在试车前,要预先在磨机两端轴瓦瓦面淋上润滑油,以防轴瓦面被拉伤。

轴瓦发热

试车完毕应及时更换干净的润滑油,因为轴瓦和中空轴轴颈跑合时会产生一些微小的巴氏合金颗粒,混在润滑油中会导致磨料磨损,所以通过换油清除河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙是很必要的。实践证明,灰尘颗粒主要通过被磨损后的羊毛毡圈与中空轴之间的缝隙进入主轴承,这些灰尘颗粒是造成球形轴瓦磨料磨损和油路堵塞的主要原因,因此应改进密封装置。具体方法是利用原钢板车制一公一母两个密封钢圈,公母密封钢圈根据径向迷宫密封要求对应车制环形迷宫槽,再把公母密封钢圈分别安装在磨机主轴承盖和中空轴上,(安装前在迷宫槽抹上黄油,以减轻磨擦,并有一定的密封效果)。这样,固定在磨机主轴承盖上的密封钢圈是不动的,而固定在中空轴上的密封钢圈随中空轴一起运转,利用密封迷宫槽阻挡灰尘颗粒和其河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙杂物进入磨机主轴承内。

磨机主轴承的工作特点是载荷大线速度大,且受冲击和振动;轴瓦和中空轴的尺寸也大,其形状尺寸精度和表面光洁度的进一步提高受制造加工等条件的限制。因此,磨机主轴承一般不能保证完全液体润滑,而处于边界润滑状态良好的边界润滑(取决于边界膜的性能和强度)能够明显降低摩擦系数,减少轴瓦的磨损。其次,由于磨机出料端主轴承的工作温度比进料端高,所承受载荷也较大,所以可考虑在出料端主轴承选用粘度较大的润滑油。磨机工要定时检查磨机主轴承的油温油质和油量,特别当主轴承温度不太正常时,应增加巡查频率,一旦发现异常应及时上报。在生产实践中,有两种情况最易麻痹磨机工而引起烧瓦的重大事故:一是由于主轴承上盖固定刮油器的螺栓松动而导致刮油器与固定带油环脱位,使润滑油刮不下,并通过淋油槽淋在中空轴轴颈上

，造成轴瓦缺油而烧瓦；二是由于灰尘等杂质堵塞主轴承底座回油油路，固定带油环不能从底座油腔中搅上润滑油，也会导致因缺油而烧瓦。运行故障判断及处理一般主轴承运行故障主要有以下几种情形润滑油温度逐渐升高，在中空轴轴颈外表面形成粘有巴氏合金的条痕，深的条痕可达mm左右，且疏密不均。

巴氏合金颗粒粘帖在中空轴轴颈表面，随中空轴转到上部与冷润滑油相遇并被冷处理，从而提高了硬度，当其随中空轴转到下方时，就将瓦面拉伤，出现间距不等的条状痕迹。

温度升高时，有时主轴光泽灰暗，并有粘连现象，这是由于瓦面局部高温而出现胶合造成的，此时应对轴瓦进行刮研；有时主轴光亮，这是由于油质不良，油内杂质多造成的，应换油。其原因可能有以下几个方面一是润滑油供给量少及粘度较低，不能形成油膜；二是或油质不良；三是研瓦没有达到规范要求，瓦口间隙过小；四是轴瓦的冷却水不畅通。因此，水泥企业对水泥磨机实施预防性维修，制订周密的预检修计划是十分必要的球磨机是各种工矿企业制粉系统最重要的设备之在水泥行业新型干法水泥生产线发展的今天，虽然大多企业都引进了效率更大的立磨制粉技术，但河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙也河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙还局限于生料制粉领域，在煤粉及水泥制成中，球磨机现在及将来都河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙还在相当长时间里担当重任。目前球磨机技术也在不断的发展中，从小型化到大型化，从边缘传动到中心传动，在水泥制成阶段，高效的双滑履球磨机被广泛采用，而且随着技术的不断进步突破，也不断更大型化。润滑技术也随着球磨机技术的发展而发展，从被动润滑走向强制润滑的道路，但是作为润滑产品的润滑油没有跟上球磨机的发展步伐，至今我国没有与之配套的专用润滑油，球磨机润滑仍停留在选用齿轮油润滑的尴尬境界，以致于球磨机轴瓦常常由于润滑不良，而出现温度高引起干摩擦烧瓦现象，虽然引起轴瓦升温的因素很多，但润滑油也是其重要因素之一。是什么情况才能引起球磨机轴瓦发热烧瓦的现象呢？简单的由以下点情况该球磨机设备加工安装精度不到位；该球磨机轴瓦承重负荷过重；球磨机磨料温度过高；球磨机轴瓦润滑及冷却系统不畅；球磨机温测报警装置失效；球磨机润滑油承载能力不够等都能引起轴瓦发热，严重的会引起轴瓦表面合金熔化胶合发生烧瓦事故，在此主要对由于润滑引起的发热做一分析。做为球磨机制造厂家他们给用户提供的几乎都是齿轮油，而在球磨机运转过程中，对与同一台磨机和不同磨机不能做到根据设备运转负荷运转温度环境条件合理选用粘度等级粘度指数等级中重极压等级不同的润滑油。

我们从科学发展的角度说，一种润滑油河北轴承发热,河北轴承磨机,河北轴瓦侧隙的粘度小，粘度指数高，抗极压抗磨能力大是高品质的润滑油，通俗地说，粘度小利于热量传导散发，粘度指数高耐温效果好，抗极压抗磨能力大承载负荷高，所以说选油要选用相对粘度小粘度指数好承载负荷高的润滑油。河南吉宏机械有限公司是从事大中型系列矿山机械，主要包括：球磨机搅拌机烘干机节能球磨机颚式破碎机环锤式破碎机超细球磨机矿用浮选机螺旋分级机螺旋洗矿机磁选机选矿设备浮选设备等重型机械设备为主，集研发制造销售为一体的企业，公司位于河南省巩义市国道北山口交管站西米。应加润滑脂充满/油室或加润滑油至标准油面线；滚动nsk

轴承中润滑脂堵塞太多，滑动nsk轴承中润滑油的温度过低或过高。

应清除滚动nsk轴承中过多的润滑脂，或将油室内的润滑脂充满至/；nsk进口轴承与轴nsk轴承与端盖配合过松或过紧，太紧会使nsk轴承变形，太松容易发生“跑套”。nsk轴承与轴配合过松时可将轴颈涂金属漆，过紧时重新加工；nsk轴承与端盖配合过松把端盖镶紧，过紧时重新加工。含油轴承在非运转状态，润滑油充满其孔隙，运转时，轴回转因摩擦而发热，轴瓦热膨胀使孔隙减小，于是，润滑油溢出，进入轴承间隙。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/tz65HeBeitl3dA.html>