

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**



## 上海名井机械有限公司

ShangHaiMingJingJiXieCo,Ltd是生产加工型企业单位，主要销售的产品分类有：磨床等等。公司本着成就二十一世纪的精品企业，聚集着一批十多年来长期从事磨床研发钳工装配电气控制等优秀工程师，配合有丰富经验的管理和销售团队，为了实现产品的名牌化作不懈地努力，随时应对各阶段复杂的问题。对贯通研磨如调整轮水平角度或导板调整不当，往往造成蜗旋状条纹，如此情形可调整调整轮的水平角度，使排出端与研磨物有微小间隙，不致研磨到研磨物，可获得良好结果。有颤纹痕迹研磨花纹往往成为不整齐的浪形，是颤纹表面，颤纹的大部位以光线反射情形可用肉眼识别，再用显微镜观察时，浪形伤痕具有相等深度。

C有关研磨物支持物 研磨物中心太高，研磨物对调整轮及支持刀之接触不全支持刀顶角或厚度过薄，支持刀或刀架或折动台不完全锁紧，调整轮与法兰或法兰与调整轮轴没锁紧。

D机械自身及驱动机构方面 机械地基或装置不当而容易振动，轴承之磨耗或间隙过大，调整轮之驱动机构变速齿轮链条齿距不均，拉链器培林损坏等，马达皮带不整齐引起之振动，砂轮驱动之机构马达培林皮带之不正引起的摆动。颤纹起因如是因各部份锁紧不全或轴承部份磨耗或间隙过大，有时亦应溯及驱动机构振动所引起的松动，才干真正找出原因所在判断颤纹原因，亦可观察颤纹节距方式，而判断发生原因于某一范围再检讨

求出。例如砂轮规格与研磨物固定时，可认定颤纹系由平均切削面积之变化而发生粗度变化之结果，亦可认定砂轮周速砂粒粗度工作径等在研磨中没有变化，因此应调查使研磨物转速及送料切入时，发生变化的原因。

研磨物有裂痕呈网目状裂痕，微小者以肉眼难以识别，如极剧者自行痕迹剥离其原因系由研磨发热加工面，呈高温而发生局部的热胀及材质之变态等，尤其对渗碳钢易生裂痕，其采取对策是使用较软且较锐利的砂轮，减少切削量并加以大量清洁的研磨液。另外研磨物互相间偶而发生粗度差异，如未能达到所要求的光度时，应注意砂轮的材质不均匀，研磨液的污染支持刀片及调整轮作业面之污秽，于此研磨液不但要过滤亦应增加大量研磨液，经常冲洗附着于调整轮及支持刀片作业面的脱落砂粒或切屑。

真圆度虽然使用外径测微器测定合格为圆形，但若不合于保持同一公差孔时，往往未能合其接处而只有几点，如此不完全圆形的歪圆其发生原因有大部份系受研磨物前加工假圆形状的影响。研磨物非中心对称状如有键槽其上海名井机械有限公司纵向槽等及硬度不均时，也发生假圆现象，如将此形状尽量予以研磨后加工但在万不得已情形，减少切削量分较多次研磨。如研磨物周速度缓慢，一次去除的研磨量大，则破坏真圆度，此情形下应增加调整轮回转速或减少研磨量，但如超速往往发生颤纹现象。由于调整轮带动链条拉的太紧或太松引起研磨物周期性的不圆，此时应调整拉链条的弹簧松紧度至正常，但若弹簧已弹性疲乏应换新。研磨物停留二轮间空旋转而引起，若为通过研磨时应增加调整轮的倾斜度若为停止研磨时，当到达尺寸时应立即退出。圆筒度通过研磨时研磨物进口端尺寸较小，由于进口端导板偏向砂轮，如果是由于入口端尺寸较小，则是由于入口端导板偏向砂轮，要是研磨物二端尺寸均较中间小，则是由于进出口二端的导板均偏向砂轮所致。

反之如果研磨物中间尺寸比二端小，则是由于导板的进口入口端或者二端均是偏向调整轮产生的以上的情形矫正方法是将导板调整与砂轮平行，如果毛病依然存在则应检查调整轮的倾斜角度是否正确。停止研磨时如果研磨物圆筒度不佳的发生原因如下A砂轮或调整轮修整不平，矫正方法是调整调整轮的水平角度或把砂轮调整轮重新修整平直。真圆度通过研磨时虽然各段的尺寸一样，但全长非平行时，首先应检查研磨物的前加工真圆度，如果偏心的太多应用压床把上海名井机械有限公司压直校正。其次检查研磨预留量，应当接近于倍的偏心度，且应分多次研磨，第一次研磨时切削量要小，而且调整轮倾斜角度要大速度要低且要调整砂轮全面与研磨物接触，这样才干最有效的把研磨物磨直。尺寸精度研磨的尺寸误差为相同，极可能是进刀错误，其上海名井机械有限公司研磨物相互间的尺寸有偏差与进刀量之混乱有关，故应检讨刀架与支持刀的固定装置。关于进给驱动机构之弹性有关，如果润滑不良卡住会引起跳动进给的现象，而使进刀位置之不确定性，滑动面或副轨的磨耗引起的间隙，而使研磨尺寸不准时，应重新铲花及调整。

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