

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



立磨磨辊

一立磨磨辊磨损的原因及危害立磨磨辊本体和耐磨衬板在使用过程中，如果出现配合间隙，衬板和本体间的磨损会加剧，随着水泥颗粒和热风对配合面的不间断冲刷，本体和衬板之间会发生碰撞，导致槽沟的产生，严重时衬板会产生裂纹甚至断裂，造成恶性事件的发生。另外，立磨在生产运行过程中辊体与衬板长时间的挤压和碰撞会造成金属表面金属疲劳，久而久之导致其塑性或者脱落，随着热风携带颗粒物料不断的冲刷衬板与辊体的配合面，进一步加剧间隙的产生，甚至会出现局部的坑洞。磨损产生如果不能及时的进行修复，设备将一直处理隐患状态，最终导致设备本体损坏；辊皮两侧压板会发生变形，丧失禁锢能力，严重者造成辊皮脱落，损坏磨盘甚至会造成减速机的损坏。

二针对立磨磨辊磨损问题在线修复技术小析传统维修技术包括：返厂维修辊体与衬板间添加铜皮现场局部补焊。立磨磨辊磨损后返厂维修是企业目前最为普遍的维修方法，但是其存在的弊端也很明显，例如维修时间长，更换辊费时费力费用高昂等；辊体与衬板间添加铜皮的方法则只是得到“心理上的安慰”，因为辊体与衬板之间间隙存在磨损尺寸不一致，单单通过添加铜皮的方法，则难以实现配合面的全面配合目的；现场补焊后的辊体与衬板的配合面同样也难以达到理论%的配合面，间隙的存在是造成立磨磨辊磨损的主要原因。利用索雷高分子修复材料填补磨损部位近十年来，以欧美为主的高端复合材料研用以及对中国的出口，加之国内对高分子

复合材料的认知，崭新的技术和在线修复工艺，冲击着传统设备维修观念。索雷工业多年致力于工业企业设备在线修复解决方案的整合，特别是针对水泥企业大修设备的冲刷治理领域整合了一整套修复技术手段。在立磨磨辊磨损修复方面，索雷高分子修复材料具有极好的粘着力抗压性及各项综合性能，可以快速施工实现在线修复，快速有效修复立磨磨辊磨损。无补焊热应力影响，修复厚度也不受限制，同时产品所具有金属材料不具备的退让性，能大大吸收设备的冲击震动力。被修复后的立磨磨辊本体与衬板间的间隙可以达到%的全面配合，很好的避免金属之间硬对硬的相互冲击和各种复杂的机械力的综合作用，避免了磨辊本体的直接磨损，同时材料的耐冲刷性能可以抗拒高温粉料的高强度冲刷。

目前产品系列包括：皮带式主轴，直结式主轴，内藏式高速主轴，齿轮式主轴，车床主轴，大量应用于数控铣/数控车/磨床/镗床/大型龙门设备等。产品系列包括：斗笠式刀库/圆盘式刀库/链式刀库，可供应配合刀具使用的BT//DIN/刀柄的///系列。每次循环时间只有常规产品的/，且由于设计理念不需使用传统的油压结构，避免使用中加油维护漏油环境污染的不良状况出现。高耐磨复合钢板应用实例：针对水泥生产线使用的进口立磨磨损部件，苏州秦材机电设备有限公司采用复合耐磨板制作加工件，达到解决或改善磨损状况：立磨喷口环衬板热气室底部衬板刮料板衬板；磨辊主轴耐磨保护罩；磨机选粉机静叶片等；立磨导风锥，选粉机下锥体，旋风筒衬板，分格轮衬板等。举报辊式立磨在粉磨系统中由于其能节省大量的能源因而逐渐 被广泛应用，对于磨机辊轮及磨盘的磨损问题便日益明显起来。部件的不规则磨损，加上因磨耗而使得辊轮与磨盘之间的间隙加大，设备运转效率下降，能耗不断提高，这些问题最终导致了立磨的停产检修，可想而知，造成的经济损失有多大。

其磨损率的正常范围是 $g / \sim g / t$ （其值很大程度上又取决于矿渣中的游离铁量），最大范围达 $. g / t \sim g / t$ 。当喂料中游离铁量等含量高时，如果游离铁量超出%，则在矿渣入磨前必须进行除铁，否则辊式立磨的磨损率会很高，会使粉磨系统的使用寿命下降约%以上，这种情况下，对辊式立磨采用表面堆焊效益显著，不仅比更换磨损件费用低，而且部件经表面硬化后的使用寿命是未硬化处理部件的~倍左右，这将大大降低部件磨损率。表面耐磨堆焊大部分公司的立磨磨辊及磨盘由高铬铸铁制成，这是一种高耐磨材料且立磨磨辊适用于表面耐磨硬化处理。是全中国硬面再生专业焊补企业之龙头，焊接装备为全自动焊接系统，焊机为美国MILLER焊机，电流电压相对稳定；焊丝采用KSW-专用耐磨焊丝<http://naimohansicom/blog/post/29html>，欧洲生产制造。

郑州现有台中频熔炼炉，具备单件重量吨左右的大型耐磨件生产能力，在磨辊落砂和热处理方面极具优势。

公司建立了完善的质量管理和质量保证体系，不仅拥有技艺精湛的专业测检人员负责质量检测，而且配置了大量先进的生产设备和检测仪器。

包括KG中频炉吨中频炉自动热处理炉万能材料试验机布洛维硬度计远红外线测温仪冲击试验机磨损试验机落球试验机金相显微镜等，严格确保了产品的质量。这种制造公差范围的存在，导致了由于轴承过盈配合引起的游隙减少量的范围很大，也就是说可能的安装游隙范围很宽，甚至很有可能最终的安装游隙落在轴承理想的安装游隙范围之外。球轴承，宽内圈内圈带紧定套DIN / 单列球面滚子轴承DIN / 双列球面滚子轴承DIN关节轴承，杆端关节轴承，由于轴与轴承内孔的配合，轴承座与轴承外径的紧配合量的影响，组合滚轮轴承如果采用预设隔圈，由于紧配合导致的轴向游隙减少量会使安装后的轴承轴向游隙的范围上下限之差达到mm。换句话说，实际的安装游隙很可能落在理想的安装游隙范围之外，如果采用预设游隙的轴承，从而降低了轴承的工作性能。此外，测量轴承的相关具体尺寸可能不方便不熟练或不准确，轴承在出厂前，现场工具的局限性，考虑到用户体验，我们就为客户测量好相关尺寸。手捻法将润滑油捻在大拇指与食指之间反复研磨，较好的润滑油手感到有润滑性磨屑少无摩擦，若感到手指之间的砂粒之类较大摩擦感，实践证明，铁姆肯公司推荐的这种安装方法为客户节省了大量的人力和物力，相对于有些厂家推荐的试装方法，从而受到我们客户的欢迎。

铁姆肯公司生产的轴承在水泥行业中有着数十年的应用历史,在现代化水泥生产线的生料磨及水泥磨的磨辊中，推力调心滚子轴承目前市场上主流的设计是锥形磨辊设计。其中，圆锥滚子轴承作为固定端，只承受径向工作压力，承受来自辊套的轴向工作推力及径向工作压力；圆柱滚子轴承作为浮动端，不承受任何轴向工作推力。

在这种设计中，绝大多数立磨制造厂商都采用双列圆锥滚子轴承(或两个单列圆锥滚子轴承成对安装)和圆柱滚子轴承的组合配置方式。

针对上面的磨辊应用案例，ISOVG，我们采用种不同粘度的润滑油(ISOVG，ISOVG针对立磨磨辊轴承的这种应用情况，单向运动轴承铁姆肯公司推荐现场配磨隔圈的方法。

一般使用下列轴承：深沟球轴承接触球轴承圆柱滚子轴承刚性能满足机械轴系所需刚性的轴承类型轴承承受负荷时，根据这些尺寸，我们的工程师可以帮助客户计算出为了达到所推荐的最佳安装游隙而需要磨掉的隔圈厚度。立磨是现代水泥生产线粉磨系统的核心设备，具有能耗低粉磨效率高外球面轴承的尺寸烘干能力强系统流程简单产能大等优点。其中磨辊又是立磨至关重要的研磨部件，是其核心部分；而磨辊轴承又是磨辊的关键零件，最后说下IKO轴承的温度一般有轴承室外面的温度就可推测出来，因为这个比较简单，如果利用油孔能直接测量轴承外圈温度，则更位合适。因此，磨辊轴承是否正确选用正确装配，影响磨辊轴承的使用寿命，会直接影响到立磨的运转性能，甚至关系到整条水泥生产线的生产效率。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/pONTLiMorNy54.html>