

撕碎机机轴多少钱 山东撕碎机机轴 马鞍山鼎腾刀片

产品名称	撕碎机机轴多少钱 山东撕碎机机轴 马鞍山鼎腾刀片
公司名称	马鞍山市鼎腾机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇镇东工业园688号
联系电话	18855581119 18855581119

产品详情

撕碎机机轴磨损该如何修复？

撕碎机在各行各业中有着广泛的应用，而在使用中会出现许多问题，其撕碎机机轴密封磨损就是一个比较常见的设备问题。针对于该问题我们的修复技术也有很多，比如补焊、电刷镀，这些技术修复效果怎么样呢？

(1) 补焊：该技术是常见的一种电机轴密封磨损修复技术，其特点就是修复精度高。但是该技术本身存在热应力问题，容易导致轴弯曲变形，同时可能造成焊接部位裂纹，使用过程中存在断轴的风险；另外该技术对于大型设备轴磨损问题无法进行在线修复，拆卸和运输将大大增加修复成本和修复周期，综合低，大大影响企业的正常生产，增加维修维护成本。

(2) 电刷镀：该技术可以在线修复，但是其刷镀涂层受到磨损量的限制，且刷镀层过厚时，使用过程中刷镀层容易脱落，使用寿命短。

撕碎机机轴的月牙槽是在卧式铣床上用盘形铣刀加工的，撕碎机机轴多少钱，盘形铣刀的厚度等于键槽的宽度。圆头槽是在立式铣床上用端面铣刀（或键槽铣刀）加工的，端面铣刀的直径等于键槽的宽度。用盘形铣刀铣削的效率较高，因为铣刀的强度大和切削面的冷却好，可以采用较高的切削规范。

铣键槽时，撕碎机机轴价格，必须注意槽的中线应与轴的轴心线相平行。铣削后，须用锉刀修整键槽边缘毛刺。

磨外圆和铣键槽都是在精车后进行，谁先谁后，各有优点和缺点。先铣后磨的优点是可消除铣削引起的微小变形，能除去键槽边缘的毛刺；其缺点是磨削成为不连续加工，山东撕碎机机轴，容易损坏砂轮，工件精度也受影响。先磨后铣的优点是磨削时为连续加工，不易损坏砂轮，圆柱面的形位误差较小；其缺点是铣键槽可能引起轴的变形，铣削以后，需要除去键槽边缘毛刺。通常都采用先磨后铣。

撕碎机机轴是撕碎中的一个重要和关键的零件，通过轴承作用实现电机拖动负载的目的。电机轴支承着

转动零部件，传递力矩，并确定转动零部件对定子的相对位置。电机轴必须具有可靠的强度和刚度，而轴的强度和刚度不仅决定于正确的结构形式，同时也决定于轴的加工质量。采用索雷碳纳米聚合物材料进行撕碎机机轴修补。该材料具有良好的粘接性能及可加工性，焊接式撕碎机机轴，既无补焊热应力影响，修复厚度也不受限制，在修复过程中避免出现二次损伤。同时产品所具有的金属材料不具备的退让性，可吸收设备的冲击振动，避免再次磨损的可能，并大大延长设备部件的使用寿命。撕碎机机轴多少钱-山东撕碎机机轴-马鞍山鼎腾刀片由马鞍山市鼎腾机械有限公司提供。马鞍山市鼎腾机械有限公司是一家从事“单轴撕碎机刀片,单轴撕碎机轴,分体式刀盘”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“鼎腾”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使马鞍山鼎腾机械在刀具、夹具中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！