

间隙测量 间隙测量 善测（天津）科技

产品名称	间隙测量 间隙测量 善测（天津）科技
公司名称	善测（天津）科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区海澜德产业园A4-2层
联系电话	18920393056

产品详情

轴向游隙因过盈装配、带负荷运行等因素影响较小

在实践中，轴向游隙因过盈装配、带负荷运行等因素影响较小，故在安装时，间隙测量，一般以轴承的原始游隙为标准进行调整。

具体调整方法（见图4）：在减速机不盖上盖的情况下，将轴装配安装到位，轴承两侧压盖螺栓紧固到位，间隙测量哪家好，然后在轴的一端轴向施加一定的压力。

该轴向力的大小可参照轴在运行中所承受的轴向力，然后使用塞尺测量间隙1与间隙2，测量完成后计算间隙1与间隙2之和，并与轴承测量的原始游隙对比，保证二者的差值在 $\pm 40 \mu\text{m}$ 之内，若无法达到要求，则可以通过增加调整垫片调整，直到达到要求为止。

压胶带法汽封间隙测量步骤

汽封间隙调整的目的：汽封间隙增加，轴封漏汽量就会增加；级效率将降低，也会转子的轴向推力将加大，在一定程度上会影响汽轮机的安全运行。

因此，汽封间隙必须按照设计标准进行调整，而调整之前准确的测量汽封间隙就成了前提

条件。

汽封间隙调整前准备：汽封间隙的测量调整工作在轴系中心及隔板和轴端汽封套洼窝中心调整好之后进行。

压胶带法汽封间隙测量步骤：

1.将所有汽封块组装好，并用木楔子或弹顶住汽封块。

2.根据每层白胶布0.25mm，间隙测量设备，在每道汽封环的两端及底部贴相应层数的白胶布，厚度分别按规定取大间隙值和小间隙值。

导叶在泵壳内应被压紧，以防冲刷及流道发生紊流。

先测量出导叶与泵壳之间的轴向间隙，其方法是在泵段的密封面及导叶下面放上3~4根铅丝，再将导叶与另一泵段放上，如图2b所示，垫上软金属用大锤轻轻敲打几下，间隙测量报价，取出铅丝测其厚度，两个地方铅丝平均厚度之差，即为间隙值。

导叶与泵壳其紧力为0.03mm~0.05mm，如间隙超标可在导叶背面沿圆周方向，并尽量靠近外缘均匀地钻3~4孔，加上紫铜钉，利用紫铜钉的过盈量使两平面压紧紫铜钉的高度应比测出的间隙值多0.5mm，这样泵壳压紧后，导叶便有一定的预紧力。

间隙测量报价-间隙测量-善测（天津）科技由善测（天津）科技有限公司提供。“仪器仪表,电子产品,电子元件,五金交电”选择善测（天津）科技有限公司，公司位于：天津市西青区海澜德产业园A4-2层，多年来，善测坚持为客户提供好的服务，联系人：善测科技。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。善测期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事传感器，光纤传感器，微波传感器的厂家，欢迎来电咨询。