

吉林雷蒙磨配件图片“本信息长期有效”

产品名称	吉林雷蒙磨配件图片“本信息长期有效”
公司名称	郑州市鑫源机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市须水工贸园杭州路中段
联系电话	13503810716

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：郑州市鑫源机械制造有限公司

成本底、效益高、设备完善耐用的雷蒙磨磨辊吊挂总成

雷蒙磨广泛应用于矿山，耐火材料。现有的磨辊吊挂总成三天或一周加一次油，不仅成本高，还费时费力，易进灰，易改变间隙且调整不便。原因为1、密封程序少;2、护照紧固装置简单;3、小轴承力量小，受力大;4、没有固定装置，易滑套。工作一段时间后经过磨损出现漏油，进灰现象，而且一旦进灰总成就需大修或者直接报废，使用时间短，出现了大量的退货现象。

我公司提供一种在恶劣环境下运转正常，且成本底、效益高、设备完善耐用的雷蒙磨磨辊吊挂总成，包括大轴和由上至下依次套装在所述大轴上的上套、护照、中套、下套和磨辊，在所述上套内水平贯穿设置有横杆轴;在所述大轴与所述横杆轴的交叉位置处设置有固定螺丝;在所述护照上设置有护照压丝;在置于护照上端的调整螺丝与大轴之间设置有调整块;在所述护照和中套间隙处外部套装有离心式分离环，在所述护照内的大轴上套装有油封套;在位于所述磨辊上方的下套上设置有与其固连的磨辊固定键。在所述中套上方侧壁由上至下分别开设有与其内油腔相连通的加油孔和放油孔，在所述加油孔上向上开设有延伸出中套外部的排气孔。在所述中套与护照的间隙位置处开设有环槽，在所述环槽内设置有防尘圈;在中套上设置有防漏圈。

雷蒙磨磨辊如何更换

雷蒙磨磨辊是雷蒙磨中的一个易损件，也是很容易磨损的，如果频繁的更换雷蒙磨磨辊不仅会增加成本，同时也会耽误正常的生产，所以为了保证正常生产，用户可以多买一些雷蒙磨磨辊备用。接下来小编就教你一些更换雷蒙磨磨辊的技巧。

首先要取下磨辊总成，雷蒙磨配件图片，拿出磨舱再进行更换。磨辊中间是呈锥度的，先用锤子由上往下敲打，一般都会把辊子敲下来，遇见一些因为缺油或者油封损坏，密封不好，导致粉尘的进入，会把磨辊和磨辊轴锈死在一起，不好拿下，即使用锤子打，也纹丝不动，这样的情况，要先用机油从磨辊上部的缝隙中滴进去，然后等浸润大约半个小时，再试着用锤子敲打，也可以直接用氧气烤，顺着磨辊上部的缝隙，进行烤炙，大约5分钟，这样，就可以轻松的拿下磨辊了。安装的时候，把磨辊轴套进磨辊中间的圆孔，装好油封，下部用螺帽上好拧紧，再把磨辊轴装到磨辊总成上，就可以直接装机，进行生产了。

以上就是雷蒙磨磨辊更换的小窍门了，你掌握了吗？

雷蒙磨齿轮修复的实用方法

齿轮是雷蒙磨的主要传动部件，由于雷蒙磨粉机在进行磨粉的时候转速很快，所以内部齿轮在长时间运行后，很容易造成齿轮槽面损坏。为了不影响生产，要及时维修和更换。以下就是雷蒙磨齿轮的修复方法：

一、调整换位法对于雷蒙磨单向运转受力的齿轮，轮齿常为草面损坏，只要结构允许，可直接用调整换位法修复。

所谓调整换位就是将已磨损的齿轮变换一个方位，利用齿轮未磨损或磨损轻的部位继续工作。对于结构对称的齿轮，当单面磨损后可直接翻转180°，重新安装使用，这是齿轮修复的通用办法。

二、栽齿修复法对于低速、平稳教荷且要求不高的较大齿轮，单个齿折断后可将断齿根部锉平，根据齿报厚度及齿宽情况，在其上面栽上 排与齿轮材质相似的螺钉，包括钻孔、攻螺纹、拧螺钉，并以堆焊联接各螺钉，然后再按齿形样板加工出齿形。

三、镶齿修复法对于受载不大，但要求较高的齿轮单个齿折断，可用镶单个齿的方法修复。如果齿轮有几个齿连续损坏，可用齿轮块的方法修复。

上述就是三种常见的雷蒙磨齿轮损坏的修复方法，只有掌握了正确的修复方法才能保证雷蒙磨粉机的工作效率。鑫源机械是从事雷蒙磨配件生产与销售的厂家，我公司生产有雷蒙磨磨辊磨环、雷蒙磨铲刀、雷蒙磨磨风道、雷蒙磨梅花架等配件

吉林雷蒙磨配件图片“本信息长期有效”由郑州市鑫源机械制造有限公司提供。郑州市鑫源机械制造有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫源机械——您可信赖的朋友，公司地址：河南省郑州市须水工贸园杭州路中段，联系人：李经理。同时本公司还是从事风选粉碎机，郑州中药粉碎机，河南粉碎机的厂家，欢迎来电咨询。