

滚筒主轴内部质量超声波检测 设备轴承磁粉检测

产品名称	滚筒主轴内部质量超声波检测 设备轴承磁粉检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

滚筒主轴探伤方法及注意事项。滚筒的主轴是机床中非常重要的部件，它的好坏直接影响机床的使用效率和使用寿命，因此对它的维护保养就显得尤为重要。

一、滚筒主轴的损伤形式：

- 1、滚动轴承磨损或损坏；
- 2、滚动轴承内圈与外圈配合过松；
- 3、内外圈端面不平行度超过0.03mm；
- 4、滚动体与套圈的径向间隙超过0.05mm（即单边间隙）；
- 5、滚珠表面粗糙度 ra 大于 $0.4\mu m$ （即圆度小于0.1）。

二、造成上述缺陷的原因有：

- 1、制造质量不良，加工精度低，安装时未按要求找正和调整好支承位置等。
- 2、使用过程中由于润滑不当或装配不好造成润滑不良而引起磨损和变形等。

三、预防措施如下：

- 1、严格控制制造质量（1）保证材料的质量符合技术标准的要求（2）采用合理的加工工艺（3）合理选择热处理工艺参数（4）正确选用磨料（5）合理选择刀具（6）提高设备的刚度和强度（7）加强设备的管理和维护（8）做好设备的定期检查工作（9）加强对工人的技能培训和技术指导（10）认真做好设备的技术改造工作。

2、正确使用和维护保养（1）严格按照操作规程进行操作（2）注意经常保持各部清洁（3）及时加油（4）防止零件受潮（5）避免在高温条件下运转（6）防止剧烈振动（7）禁止敲击（8）严禁超负荷运转（9）发现故障应及时排除（10）定期检修。

3、改善工作环境 减少灰尘和水份。

四、检测项目与方法：

1.测量前准备 1) 将待测工件置于水平的工作台上并固定牢靠 2) 用百分表测量工件直径
3) 用游标卡尺测量工件高度。

2.检测步骤 1) 将百分表固定在量块上并用塞尺校正零点 2) 转动百分表使指示值接近于0刻线
3) 读数并记录。

3.结果判断。

4.检验报告。