

铸钢不锈钢联轴器铸件 机械传动

产品名称	铸钢不锈钢联轴器铸件 机械传动
公司名称	泊头高新铸业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 用途:机械传动 库存年限:2010(年)
公司地址	河北省泊头市韩集工业区
联系电话	0317-8099222 13011980866

产品详情

供应铸钢不锈钢联轴器铸造件。

在化工厂中，50%~70%传动设备的损坏是由于联轴器存在对中超差引起的，其直接损失是更换备件所发生的费用，间接损失则是非计划停机引起更大的停机利润损失。如何早期发现联轴器的对中误差，及时采取措施，避免损失的扩大是化工厂中一个值得严重关切的问题。

美国佛蒙特州红外线研究室的p.grover和c.kelch在“find equipment misalignment quickly and easily”一文中提出了他们的一个新的研究成果，现介绍如下，供同行参考。振动分析是预测联轴器不对中的技术之一，它能判断设备状态的逐渐变化趋势，但当判断一台设备是否处于不对中状态时，需要有以往很多数据及事例做参考，还要区别出是轴承、润滑油、联轴器，还是连接固定的问题，所以有一定的局限性。红外照相技术则能在设备状态不佳时，将轴承、电机壳体、联轴器等过热的部位区分开来，并确定联轴器的对中误差，再结合以振动分析等其它预测技术，其效果会更好。那么运转中的联轴器不对中时，联轴器是否会发热?发热程度如何?为此，他们组织了一个调研组，专门研究这个问题。调研组成员都是在振动分析和激光找正方面具有丰富经验的专家。试验方案：

- 1.把一台10hp、3600r/min的电动机和8kw发电机利用挠性联轴器联接起来。
- 2.发电机载荷控制在0%、50%、100%三个挡级。
- 3.开始试验时，联轴器径向和轴向对中误差控制在0.0005in(0.0127mm)以内，把该数值确定为对中良好数值。

- 4.联轴器采用六个制造厂提供的不同型号的产品。
- 5.使用激光找正，保证对中数据准确。

试验程序：

- 1.装入要试验的联轴器，径向和轴向误差控制在0.0005in(0.0127mm)以内(对中良好)。
- 2.接通电机，打开计时器。每隔1min、5min、10min，红外照相一次。
- 3.改变载荷为0%、50%、100%，重复步骤2。
- 4.电机停转，联轴器冷却到环境温度。
- 5.电机对中误差控制在0.01in(0.254mm)，重复步骤2~4。
- 6.电机对中误差从0.01in(0.254mm)起，每次增加0.01in(0.254mm)，一直增加到0.05in(1.27mm)为止，每次重复步骤2~4。

- 7.更换另一个联轴器，重复步骤1~6。

结论(参见图)：

- 1.联轴器对中良好时，无论载荷如何变化，联轴器都在接近环境温度下运转。
- 2.对中误差增加时，联轴器温度升高。温度和不对中误差呈线性关系。

3.不同型号规格的联轴器表现出的线性相关性具有不同的特征。图1给出了两种型号联轴器的试验结果。有了以上结论，我们可以利用红外照相技术快速而简单地测定运转中联轴器的对中误差。在实际生产中，设备载荷变化不大，联轴器型号规格是固定的。所以我们可以为该联轴器建立一个数据模型。首先，在每次检修前测定联轴器的温度数据，检修时测出联轴器的对中误差，按照前面提到的线性规律，只要有3~4个数据就已足够(当然数据越多，判断结论会越准确)，把这些数据绘制出线性相关性图表。这样，以后就可以在测定联轴器温度后，从图上查出联轴器的对中误差，及早采取措施，防止事故发生。

本产品的品牌是合金铸造厂，用途是机械传动，库存年限是2010（年），成新是4（成新）