

# 嵩海华工回转支承轴承回转支承轴承生产厂

产品名称	嵩海华工回转支承轴承回转支承轴承生产厂
公司名称	天津嵩海华工机械设备有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:祥林 型号:WA1199
公司地址	天津市南开区新南马路五金城2-13-101
联系电话	022-87888082

## 产品详情

### 【嵩海华工向您推荐明星产品--回转支承轴承】

回转支承断齿原因及处理方法：

#### 一、安装方面原因：

- 1、安装时齿轮调整侧隙不当，未达到要求，造成运转时两齿轮啮合不良造成断齿。应严格按照要求调整侧隙。
- 2、未按要求对齿跳与小齿轮进行啮合间隙调整，造成运转时小齿轮与大齿轮齿跳最大位置啮合时卡死造成断齿。应对齿轮与小齿轮进行啮合调整，并按要求调整后应进行试运行。
- 3、大小齿轮轴线不平行，安装后大小齿轮啮合不良，造成断齿。应保证两齿轮轴线平行。
- 4、回转支承安装螺栓固定不紧，大小齿轮啮合不良，造成断齿。应按要求紧固螺栓。

### 【嵩海华工向您推荐明星产品--回转支承轴承】

回转支承轨道的检查修复：

后拆检发现，轨道有严重的下凹损伤。由于该机型比较老，滚道部件采购困难，而且成本很高不划算。针对这种情况，决定滚道凹坑及剥落部位采用堆焊修复工艺，然后再用车床加工堆焊部位，最后在对电焊部位进行表面热处理，使硬度与原来的接近。最后装复，调整好间隙，经使用证明一切恢复正常，回转支承工作状况良好。

### 【嵩海华工向您推荐明星产品--回转支承轴承】

回转支承滚道剥层齿圈断齿的处理：

处理方法是：先将回转支承内的滚柱或钢球取出，使内外圈分离；再用汽油把滚道清洗干净；然后用磨光机（砂轮）小心谨慎地美国微软公司针剥层区周围已产生的裂纹的淬硬层磨去，将剥层底部磨平；对滚道需补焊处用焊割炬预热，用中碳钢焊条施焊（焊条使用前须烘干，并随烘随用），要使焊层略高于滚道表面1-2mm；如果剥层较深或面积较大，应分层分段施焊，不要使母材温度过高而导致变形；这避免急速冷却产生焊接裂纹，焊后应立即采取保温措施，使他逐渐冷却。冷却后用磨光机磨平补焊层，使它略高于滚道表面，用油石或金相砂布逐渐修磨补焊层表，使它与滚道正常表面的高度一致，用对应原曲率样板检测，直到合格为止；用汽油清洗滚道和滚柱（钢球）上涂润滑脂，装配成一体即可完成。