

优质渣浆泵泵轴出售,渣浆泵泵轴,福阳泵业多图

产品名称	优质渣浆泵泵轴出售,渣浆泵泵轴,福阳泵业多图
公司名称	河北福阳泵业有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:福阳 型号:QM1932
公司地址	安国市石佛镇南章村新华区75号
联系电话	15130307676

产品详情

修复渣浆泵泵轴加热校直法及注意事项

修复渣浆泵泵轴加热校直法

原理用乙炔焰加热轴局部，被加热的区域因受热而膨胀，但周围的冷区又因自身的刚性而限制它的膨胀。因此，热区受挤压，降温后，热区体积又要收缩，从而拉动周围区域收缩。这样就产生了反向的弯曲，弥补了原来的弯曲量，从而达到校直的目的。

适用范围适用于弯曲半径较小、直径较大、硬度>35HRC的碳钢、合金钢、不锈钢轴。

操作工艺在测出轴弯曲的情况后，将轴放在车床上，使弯曲的高点在最上端，用石笔标上弯曲范围；用氧-乙炔火焰加热，冷却后打表检查，如不符合要求再校直，直至符合要求。用具有氧-乙炔烤把、石棉绳、电加热带、油壶、百分表、车床、红外温度计。方口热区域的形状、温度及校直方法。

注意事项

- 加热前，应先将夹紧轴件的顶尖松开，再进行加热，以免轴加热伸长后损坏顶尖。
- 当一次加热调直不够，须再次校直时，对于点状加热或条状加热，应避免原加热区域，防止反复加热，减少金相组织变化及收缩裂纹产生。

校后热处理为防止产生新的变形，消除内应力，应进行校后热处理。其方法为将轴加热区域用石棉绳缠绕，并均匀加热到580-600℃，缓冷。

渣浆泵轴承间隙调整方法

渣浆泵轴承间隙调整首先要进行间隙测量，然后才能确定标准间隙的方法

1、间隙测量

轴承端盖法兰和轴承体端面之间的间隙，用塞尺测量

如果紧固螺钉已经均匀上紧，可卸下端盖

然后用深度尺按下列步骤进行测量

测出低于轴承体端面的轴承外圈的深度A

测出轴承端盖止口的深度B，间隙等于B-A

装调整垫时，再装轴承端盖和拧入轴承端盖紧固螺钉

暂时将螺钉拧到完全紧固位置的大约1/8以内

装进调整垫后为了保证轴承的端隙

驱动端轴承外圈必须退向轴承端盖来进行调整

泵轴冷粘维修工艺的优点

与传统维修方法相比，冷粘维修工艺的优点是：修补剂对多种金属和非金属都具有良好的粘接强度，可以保证和基体材料良好地结合；修复过程不会对基体材料产生不良的热处理效应，整个修复过程无热输入，因此不会使基体材料产生局部退火、残余应力、开裂、变形等不良后果；施工方便，材料携带、使用方便，无复杂的施工设备，可对设备进行现场维修；修复精度高，专用修补剂固化无收缩，配合适当的夹具，可对轴、孔等尺寸精度要求较高的部件进行现场维修，达到要求的尺寸精度，并且材料固化后也可以进行机加工；环保性好，双组分反应固化，无挥发和析出物，不会对操作人员和周围环境产生损害；抗磨、耐蚀；维修效率高，经济效益明显；采用冷粘工艺修补两根泵轴，只投资36元购买了一套修补剂，3人2天就能处理好；若采用传统维修方法修补，需送到专业厂家，据报价，修复泵轴（包括泵轴的拆、装、运）每台泵费用最少为12000元，检修周期为两周。

导向渣浆泵轴承失效的主要方式是导向轴套磨损，产生的原因：

一是渣浆泵和推力轴承对中偏差大，导向轴套径向间隙不均匀，甚至装配时已产生附加应力；

二是渣浆泵工作介质含固体颗粒多，导向轴套被研坏。

荣誉资质

车间展示