

# 磁粉离合器维修 磁粉制动器

产品名称	磁粉离合器维修 磁粉制动器
公司名称	佛山市平旺机械配件有限公司
价格	200.00/台
规格参数	品牌:平旺 型号:0.6KG~40KG 售后服务:保修一年
公司地址	佛山市顺德区北滘镇简岸路甘家二街1号
联系电话	0757-22103496 18675166595

## 产品详情

### 产品介绍

磁粉离合器用途十分广泛，大致有如下几种类型：

启动、制动控制 这种应用包括普通的启动（离合器）和制动（制动器），由于电动机为空载启动，而启动负载时，可以充分利用电动机的大转矩。所以即使负载的GD2 或启动阻力很大，也能很容易地将其启动起来，并且启动过程平稳，不会引起明显地冲击。另外，由于电动机完全空载启动，所以对改善电动机的工作条件，延长其使用寿命有很大好处。此外，根据转矩特性，只须调节激磁电流，即可达到控制启、制动时间，或改变启、制动过程曲线的目的。

实际应用包括大型传输设备、行走起重机械、大型鼓风机、轴流风机、空气压缩机、水泥窑、造纸机、旋转冲击机械、碾压、轧制机械、拉拔丝机、大型纺织、印染、印刷机械，以及各种工业机械的寸动与操作。

### 日常保养

1.为保证机械设备经常处于良好的技术状态，随时可以投入运行，减少故障停机日，提高机械完好率、利用率，减少机械磨损，延长机械使用寿命，降低机械运行和维修成本确保安全生产，必须强化对机械

## 设备的维护保养工作

2.机械保养必须贯彻“养修并重，预防为主”的原则，做到定期保养、强制进行，正确处理使用、保养和修理的关系，不允许只用不养，只修不养

3.各班组必须按机械保养规程、保养类别做好各类机械的保养工作，不得无故拖延，特殊情况需经分管专工批准后方可延期保养，但一般不得超过规定保养间隔期的一半

4.保养机械要保证质量，按规定项目和要求逐项进行，不得漏保或不保。保养项目、保养质量和保养中发现的问题应作好记录，报本部门专工

5.保养人员和保养部门应做到“三检一交（自检、互检、专职检查和一次交接合格）”，不断总结保养经验，提高保养质量

6.资产管理部定期监督、检查各单位机械保养情况，定期或不定期抽查保养质量，并进行奖优罚劣。

## 相关问题

关于引起磁粉制动器离合器卡死的有可能的原因，有轴承损坏、磁粉泄漏、精度不够及同心度不足，各个磁粉离合器固定螺栓松脱、使用劣质磁粉或者封入量过少、磁粉制动器离合器安装不正确等原因。

一、轴承，装置于磁粉制动器离合器的输出/入两端，润滑不足将会导致轴承损坏，或者经长时间工作、破裂等质量问题导致卡死；

二、磁粉，磁粉制动器离合器传递转矩就是靠磁粉，磁粉泄漏后会慢慢地流动到输入/出两端的轴承处，由于磁粉是一种微小颗粒状物质，因此会很容易渗入轴承内部，并将轴承卡死；

三、同心度不足，由于制造的工艺、技术、精度等缺陷，造成输出转矩不均或者卡死；

四、磁粉封量不足、使用劣质磁粉、各固定螺栓松脱、安装不正确等等这些原因都有可能将磁粉制动器离合器卡死。

## 注意事项

1、请以正规的安装方法（将高速旋转侧当作输入侧）来使用磁粉离合器。如果机械的结构非得要输出输入轴反安装的话，请务必以1000R/MIN以下来使用。输入轴与输出轴反过来安装的话会使机器长时间空转，磁粉受到搅拌，会大大缩短磁粉离合器的使用寿命。

2、请注意湿气。磁粉受潮的话，性能会变得不稳定，所以要特别小心，不要让油或水分侵入内部。特别是安装于齿轮箱时，油分会透过轴部侵入内部，所以要用薄膜完全封住。

3、请注意表面温度。连续运转所造成的表面高温为运转时90度以下，超过该数值时，耐久性会大为降低。请务必以上述界限温度为标准，使用时务必保持在所容许的滑动工作率之内。

磁粉离合器是由传动单元(输入轴)和从动单元(输出轴)合并而成。填有粒状的磁粉（体积大约40微米）。磁粉制动器的原理与磁粉离合器类似，只是把传动单元变成了固定单元。

## 安装时注意事项

a. 要十分注意避免安装中所产生的安装偏差

(1) 上紧压盖应在联轴器找正后进行，螺栓应均匀上支，防止压盖端面偏斜，用塞尺检查各点，其误差不大于0.05毫米。

(2) 检查压盖与轴或轴套外径的配合间隙（即同心度），四周要均匀，用塞尺检查各点允差不大于0.01毫米。

b. 弹簧压缩量要按规定进行，不允许有过大或过小现象，要求误差2.00毫米。过大会增加端面比压，另速端面磨损。过小会造成比压不足而不能起到密封作用。

c. 动环安装后髻保证能在轴上灵活移动，将动环压向弹簧后应能自动弹回来。

## 2. 拆卸时注意事项

a. 在拆卸机械密封时要仔细，严禁动用手锤和扁铲，以免损坏密封元件。可做一对钢丝钩子，在对自负盈亏方向伸入传动座缺口处，将密封装置拉出。如果结垢拆卸不下时，应清洗干净后再进行拆卸。

b. 如果在泵两端都用机械密封时，在装配，拆卸过程中互相照顾，防止顾此失彼。

c. 对运行过的机械密封，凡有压盖松动使密封发生移动的情况，则动静环零件必须更换，不应重新上紧继续使用。因为在之样楹动后，摩擦副原来运转轨迹会发生变动，接触面的密封性就很容易遭到破坏。

## 检查和分析

(1) 了解故障发生的经过情况,了解故障前的工作情况及故障后的症状。

(2) 认真分析故障产生的原因或范围，找到故障的原因或分析故障的范围。

(3) 进行外表检查，主要检查熔断器、继电器、接触器和行程开关等的固定螺钉和接线螺钉是否松动？有无断线的地方？有没有钱圈烧坏或触点熔焊等现象？电器的活动机构是否灵活？等等。对明显的故障及时排除。

(4) 断电检查，主要是查找隐含的故障。一般用万用表的电阻档检查故障区域的元件及电路是否有开路、短路或接地现象。有时还可借助摇表及其他装置进行检查。断电检查如找不到故障原因，则可以进行通电检查。

(5) 通电检查，主要是查找不易发现的故障。通电检查应在不带负载下进行，以免发生事故