

# 矿井提升机天轮

产品名称	矿井提升机天轮
公司名称	洛阳中和重工机械有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:洛矿, 中和 产地:河南洛阳 天轮修复案例:山西西坡煤业有限公司
公司地址	洛新工业园区
联系电话	15937948511

## 产品详情

中和重工公司生产各种型号原厂洛矿绞车配件及备件，联系电话：18638898511（郭经理）

### 一、天轮修复案例摘要：

山西西坡煤业有限公司，提升机天轮装置不能满足现场使用条件，需要修复，经过检测，发现天轮有如下问题：

- 1、天轮由于内部供油不良，导致主轴、铜瓦，天轮内孔磨损。
- 2、天轮共3只游动轮，1只固定轮，四只天轮局部有5-15mm变形量。
- 3、油管损坏，油路堵塞。

### 二、天轮修复步骤

#### 1、运输：

天轮整体重5吨左右，2.8米X2米，整个运输过程需保护好天轮及轴承，不得损坏。

#### 2、记号标记：

标记各零部件的位置关系，并拍照做好记号，以方便后续的装配。

### 3、拆卸：

拆卸滚动轴承，卡环，铜瓦，固定轮及天轮的油管和其他附件，清表面油污垢，进一步清除天轮和其他零部件的铁锈，油脂等，天轮进行喷砂处理。

### 4、检查：

铜瓦磨损情况，天轮变形情况，天轮内孔磨损情况，主轴磨损情况，并用超声波探伤检查主轴内部。

### 5、修复：见方案

6、装配达图，装配后天轮动作灵活，无卡阻及异常噪音。

7、重新配油管，并加润滑油，保证油路通畅，各出油点出油。

8、静平衡实验。

### 9、涂装：

### 10、吊装及运输

## 三、天轮修复方案

1、建议更换磨损达到10mm以上的铜瓦，如磨损小于10mm，则铜瓦外圆内径需做标记，并按照标准尺寸适配后续的轴外径及天轮内孔，铜瓦尺寸尽量统一。

2、天轮变形大于10mm，则需整形处理，直到变形小于10mm。

3、天轮内孔磨损严重，需加工掉疲劳层，堆焊修复，天轮内孔加工尺寸与轴瓦的尺寸相配，并标记天轮和轴瓦，记录天轮和轴瓦的对应关系。

4、主轴内部无缺陷，上车床加工掉表面的疲劳层，进行热保护堆焊，而后加工，外圆尺寸根据铜瓦内孔的尺寸确定。（如果主轴内部有缺陷，且缺陷较大，主轴需新制。）

5、清洗滚子轴承，通天轮的油孔。