

# 球磨机大齿轮 球磨机滚圈厂家质量保证

产品名称	球磨机大齿轮 球磨机滚圈厂家质量保证
公司名称	巩义市强胜机械加工厂
价格	666.00/套
规格参数	品牌:强胜 型号:直径6米以下
公司地址	河南省巩义市孝北滩工业园区
联系电话	0371-64582889 13938282633

## 产品详情

### 球磨机大齿轮的正确安装

大型球磨机大齿轮都是拼和齿圈，拼合对接处的间隙不应大于0.1mm，齿圈端面与筒体法兰应贴合的接触斑点沿齿高不应小于40%，沿齿长不应小于50%，且应趋于侧面的中部。如达不到这样的接触，则会造成齿轮的偏载，这对齿轮的使用寿命是极为不利的。从现场使用情况看，保证次安装新大齿轮时一般都能按上述要求做，但当大齿轮面磨损量大25%翻面时，不少矿山就没有按上述要求去做，其原因是马虎了事，对大齿轮的翻面工艺没有掌握好。较成熟的做法是分5个步骤进行。

(1) 在把齿圈的上防护罩拆除后，应分别将齿圈的定位螺栓、对口定位销及孔做好标记，并把齿圈分为8等分，这样有利于翻面的测量与装配。同时测量大齿圈的对口间隙值、大齿圈与端盖的径向间隙及大齿圈的径向和断面跳动。(2) 拆卸大齿圈，先拆掉定位销，然后拆除半齿圈的定位螺栓及对口螺栓，将半齿圈吊下，筒体转动180°，将半齿圈吊住，拆除其上定位螺栓和其它螺栓，吊下半齿圈，拆卸完成。(3) 安装前的工作：前盖与筒体连接螺栓的部分兑换，对换时应拆一个装一个，以免引起端盖位移。测量端盖面跳动和径向跳动，端面跳动量可用调整螺栓的松紧度来缩小，而对称点的径向跳动差则

是计算齿圈加垫厚度的重要依据。（4）预组装工作：分组装大齿圈、测量大齿圈的径向和断面跳动量、调整大齿圈与筒体的同轴度、测量大齿圈的对口间隙值、修理大齿圈的螺栓孔等程序进行。（5）总装及试车工作：按照预组装程序，把大齿圈装配在球磨机上，然后与小齿轮应用“压铅法”测量出齿轮副的啮合测隙以及小齿轮轴线与筒体中心线的平行度，后试运转即完成整个翻面工作。

巩义市强胜机械加工厂 [www.zzqsjx88.com/](http://www.zzqsjx88.com/) 专业生产各种球磨机大齿轮，球磨机小齿轮，球磨机中空轴，球磨机衬板等配件，定制加工各种高细磨机大齿轮，水泥球磨机大齿轮，选矿球磨机大齿轮，格子磨机大齿轮，风扫煤磨大齿轮，电厂球磨机大齿轮等各种球磨机大齿轮。铸钢材质，批量生产价格优惠，强胜采用先进高端的加工设备，保证产品参数精确，以保证您的长期安全使用。所有配件全部经过CAD制图设计，高质量，高效率，短的时间，好的价格为您提供所需配件。各种型号尺寸齐全，现货供应，可提供技术、设计、铸造生产、安装、售后一条龙服务。

地址：河南省巩义市孝北滩工业园区

电话：0371-64582889

传真：0371-64582889

联系人：李先生

手机：13938282633

QQ:2421075731

网址：[www.zzqsjx88.com/](http://www.zzqsjx88.com/)

[www.gyqsjx88.com/](http://www.gyqsjx88.com/)