

轮式扒渣机价格 贵阳轮式扒渣机 宜昌长兴扒渣机

产品名称	轮式扒渣机价格 贵阳轮式扒渣机 宜昌长兴扒渣机
公司名称	宜昌长兴机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北安远县鸣凤镇城南工业区
联系电话	13972048017

产品详情

扒渣机变速器零件的润滑和密封常识

扒渣机变速器零件摩擦表面的润滑方式主要有压力强制润滑和激溅润滑两种。压力强制润滑较可靠，循环的润滑油在润润的同时还能冷却零部件，保持正常油温。但润滑系统和密封都较复杂，工程机械的变速器除特殊情况(例如变速器中高速齿轮线速度超过18m/s)外，一般不采用压力强制润滑。激溅润滑主要依靠浸入箱底油液的轮齿或用油盘将润滑油激溅到零部件的摩擦表面。但有些零部件的摩擦表面不易滋入润滑油，必须采取相应的措施(例如在齿轮、衬套上钻径向孔，在箱体上开集油槽等)将润滑油引入到这些表面，并开设回油通道，让油流回箱底成油底壳。因此润滑油散热条件差，易使油温升高。但因一般不需特殊的润滑装置，所以工程机械的变速器除特殊情况外，大多都采用激溅润滑。

变速器的密封部位及相应的密封方式主要有:

箱体与箱盖及轴承座与轴承盖之间，一般都用纸垫或橡胶垫密封，箱体上尽可能不设计钻透的螺丝孔；

轴的外伸端一般采用骨架式自紧油封； 变速杆的球形支座用橡皮革密封。放油螺塞应采用锥形细牙螺纹，放油孔应设置在箱体底部，箱盖上应设置带滤芯的通气孔或透气螺塞。

扒渣机包含液压行走，挖掘采集，输送，贵阳轮式扒渣机，装车，清底五种功能。扒渣机可分为履带扒渣机和轮式扒渣机两大类，其中轮式扒渣机，以其性价比高的优势，广泛应用于金属、非金属矿业、矿洞、水电站引水隧洞、导流洞、铁路工程隧道等行业的一些生产作业空间狭窄、大型机械设备难以到位的施工地点，进行各种矿石、矿料、泥渣、石土的挖掘、输送及装车作业。

受工作环境恶劣的影响，轮式扒渣机的轮胎磨损很大。在拆卸大型轮式扒渣机的轮胎时，分离轮胎和轮辋是一件较困难的事，由于长时间使用而未拆卸过，轮辋可能发生锈蚀，轮式扒渣机品牌，使轮胎和轮

辘粘得很紧。采用放气、来回行走碾压的方法拆卸，效果并不十分理想。在取下锁圈后，在轮胎和轮辋之间加水以利润滑，用两台推土机铲刀分别压轮胎两边，中间用长短合适的一根铁棒横在轮辋上，而后穿上钢丝绳用起重机或装载机起吊，这样轮胎和轮辋就很容易分开。

如果大家遇到这种情况，不妨试试。

一台履带式扒渣机，履带板履齿磨损已超过极限，作业时履带板打滑，导致工作效率降低，决定对履齿进行焊接修复。

一、选择焊接修复方案

共有78块履带板，履齿都需要焊接。经过仔细研究，提出以下2种焊接修复方案：

1.手工电弧焊

选用材质为U71Mn的50#废钢轨的头部作为履齿焊接材料，加强筋选用厚度10 mm的三角型钢板制做，焊条选用直径4.0mm的J506。此焊接方案下料过程繁杂，焊接变形较大，生产效率低，操作人员劳动强度大，预算费用较高。

2.CO₂气体保护焊

该方法选用国内厂家生产的专用条形钢材作为履齿焊接材料，材质为40SiMn₂，规格为610mm × 50 mm × 50 mm；加强筋选用厚度10 mm的三角型钢板制做，如图1所示。选用NBC-500型焊机，焊丝选用直径1.2mm的H08Mn₂Si。此焊接方案无需下料，焊接变形较小，焊接效果好，生产，操作人员劳动强度小，预算费用较低。

分析认为CO₂气体保护焊焊修方案优于手工电弧焊焊修方案，轮式扒渣机价格，因此决定采用CO₂气体保护焊焊接修复方案。

二、焊接修复工艺

CO₂气体保护焊焊接工艺流程。

1.焊前准备

(1) 根据焊接方案确定焊接工艺参数。

(2) 为保证CO₂气体纯度，在焊前对CO₂气体进行去水处理，使CO₂气体纯度 99.5%。

(3) 清除加强筋、条形钢材、履带板履齿的坡口面及其两侧20mm范围内的水、油、锈及其他污物，并用角磨机打磨至露出金属光泽。

(4) 将焊丝除油、除锈，以减少氢的来源，防止产生冷裂纹。

(5) 将条形钢材逐个调校平直，以保证与履带板履齿部位焊缝平直，应力变形较小。

(6) 将待焊的加强筋、履带板和条形钢材画好定位线并进行点焊定位，轮式扒渣机生产公司，点焊焊缝长度15mm，定位焊接后应尽快施焊，避免停顿或放置时间过长。

2.焊前预热

条形钢材的含碳量较高，焊接性能较差，在施焊前必须将其预热至200℃以上。

3.履齿焊接

(1)将条形钢材定位焊接在履带板上，预热至规定温度后，置于焊接工作平台上，摆放在便于施焊的横向焊接位置。

(2)施焊时采用两侧分段、对称焊接的方法，即将整个焊缝分为4个区域，先焊接头一区域的焊缝，焊接完后转动履带板使未焊部位处于横焊位置，再焊接第二区域焊缝，以此类推。

(3)焊完头一层焊道后，再按此方法焊接第二层，直至全部焊完。

(4)焊接过程中要注意每层焊道的接头与另一层焊道的接头相互错开，以避免应力集中；要严格控制焊接温度，可采用LCD-220-26型陶瓷电加热器进行加热。

4.加强筋焊接

(1)焊接完履齿后，对加强筋按照画线位置进行点焊定位。

(2)定位焊接后将履带板预热，然后采用立焊加平焊方法进行焊接。

(3)施焊时将整个焊缝分为4个区域，先焊处于立焊位置的2条焊缝，接着焊接处于平焊位置的2条焊缝。

(4)焊完头一层焊道后，紧接着按此方法焊接第二层，直至全部焊完。

焊接时应随时监控被焊工件的温度，如果温度低于150℃，应重新加热至200℃以上再进行焊接。焊接完成后，应保温12~24

h后，再缓冷至室温。

采用此种焊接方案修复履带板提高了焊缝质量，节约了成本，在履带式大型土石方机械的履带板修复中具有参考价值。

轮式扒渣机价格-贵阳轮式扒渣机-宜昌长兴扒渣机由宜昌长兴机械制造有限公司提供。宜昌长兴机械制造有限公司（www.ycbazhaji.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！