

磨辊轴承安装简析

(以中亚 HRM4800 立磨为例)

立磨是一种大型粉磨设备，广泛应用于水泥、电力、冶金、化工、非金属矿等行业。它集破碎、干燥、粉磨、分级输送于一体，生产效率高，可将块状、颗粒状及粉状原料磨成所要求的粉状物料。立磨价值量高，维修成本高，同时也带来停机损失；立磨磨辊轴承安装的好坏在一定程度上决定了立磨的维修周期；而其中磨辊轴承品质和安装起到了关键性的作用。所以选择合理优质的轴承很有必要。以下是立磨轴承的安装的全过程。

1、在安装前，先对整个磨辊的设备做一个全面的检测，然后再分析一下具体的安装是需要注意哪些内容；



2、安装中：

工程师对安装前准备的辊芯、轴等配件进行尺寸核准工作。清理出一块干净的区域进行磨辊轴承安装。



取出轴承内圈，利用感应加热器对 1 号轴承内圈及滚动体进行加热，以便安装。将加热好的 1 号轴承内圈安装到轴上。



将 2 套轴承中间的间隔套安装到轴上。利用轴承搬用工具，将 2 号 FAG 轴承的内圈加热后安装到轴上。



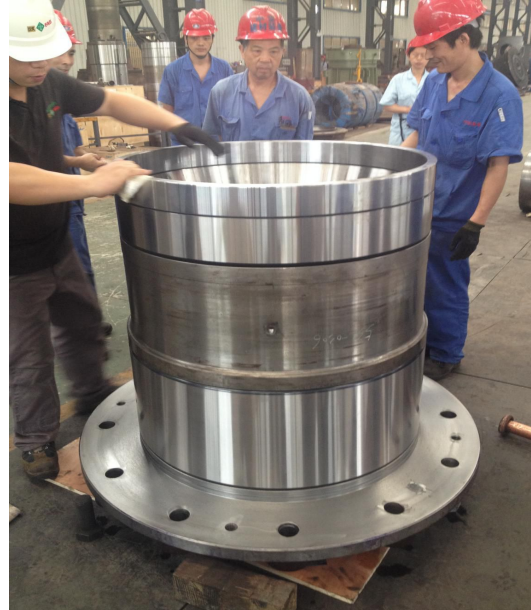
利用中频加热器对辊芯进行加热。处理好闷盖，将其平整的放在地面。将闷盖表面稍微做一下处理



将 2 号轴承放到闷盖上。将 2 套轴承中间的间隔套放在 2 号轴承外圈上方。放好间隔套后测量间隙是否合格。



将 1 号轴承外圈部分和隔套依次放好。



利用航车将轴倒置；并将 1 号轴承外圈另一部分安放好。



将辊芯放置到闷盖上。将轴放置到辊芯中。



将透盖安装到辊芯和轴上。



到此，磨辊轴承安装基本完成；希望对大家有所帮助。另外我们不仅在立磨，在其他如减速机轴承、辊压机轴承等设备上也拥有最先进的安装技术；如有疑问，欢迎咨询我们的技术服务，我们会竭诚为您解答！