



# 安阳锻压（集团）机械工业有限公司

网站：<http://www.ayduanya.com>

邮箱：[aydy@ayduanya.com](mailto:aydy@ayduanya.com)

销售电话：0372-5973147

传真：0372-5923102

地址：河南省安阳市开发区长江大道 26 号

邮编：455000

## 球磨耐磨研磨钢球设备的安装与调整

### 1、设备安装中的注意事项

#### 1.1、地脚螺栓的安装

钢球斜轧机的主机和复合装置在工作过程中承受较大的倾翻力矩，为了防止地脚螺栓因反复受力而松动，在安装主机、减速器和复合装置时，地脚螺栓下端应加锚固件。

#### 1.2、轧辊的旋转方向

为了便于加工孔型，轧辊上的孔型为右旋螺旋型槽，通常多采用棒料由主机非传动侧喂入轧球机的方式。在这种条件下，轧辊应该逆时针转动（从轧球机主机的非传动侧看轧辊）。如果采用从主机传动侧喂入棒料的方式，则轧辊应该顺时针转动（仍是从传动侧看轧辊）。

### 2、设备的调整

#### 2.1、辊缝的调整

两轧辊之间的辊缝通过侧压装置调整。侧压装置可带动轧辊箱向轧球机机架的中心靠拢或退离。

#### 2.2、轧辊的轴向调整：

轧辊轴向调整按下列步骤进行：

- （1）松开压住轧辊轴承座的压紧装置。
- （2）如果轧辊需向某一方向移动，则应先顺时针转动另一方向螺杆，再逆时针转动轧辊移动方向的螺杆。
- （3）轧辊调整到位后，将另一方向的螺杆逆时针转动，直至拧紧为止。
- （4）用压紧装置将轧辊轴承座压紧。

#### 2.3、轧辊的倾角调整：

轧辊倾角调整按下列步骤进行调整：



# 安阳锻压（集团）机械工业有限公司

网站：<http://www.ayduanya.com>

邮箱：[aydy@ayduanya.com](mailto:aydy@ayduanya.com)

销售电话：0372-5973147

传真：0372-5923102

地址：河南省安阳市开发区长江大道 26 号

邮编：455000

- (1) 松开压紧装置。
- (2) 如果轧辊的某一端调整时需上翘，则先逆时针转动这一端的丝杆。
- (3) 顺时针转动另一端的丝杆，直到将轧辊倾角调准为止。
- (4) 顺时针转动轧辊调整时向上翘一端的丝杆直至拧紧为止。
- (5) 拧紧压紧装置。

## 2.4、导板的更换与修复

### 2.4.1、导板的更换（导板分为上导板和下导板）

(1) 上导板更换，将导板上端螺丝卸下，松开导板一侧两条顶丝，将上导板从轧机上方吊出，安装时将合格的上导板吊上斜轧机，用螺丝压紧，两侧顶丝可调整导板与左右两侧轧辊的距离，保证导板与两侧轧辊不接触。（注意导板方向，大头在进料端），测量上下导板的间隙（用测量工具）。如果上下导板之间的距离不合格，可适当加减上导板两端垫片厚度，从而使上下导板距离达到正常值。

(2) 下导板的更换，松开固定导板的螺丝，从斜轧机的进料端将导板平移出轧机。安装时将合格的下导板安装至两轧辊之间，螺丝压紧（注意导板方向，大头朝进料端），保证导板不接触左右轧辊，尽量使其位于两轧辊中心。

### 2.4.2、导板的修复

- (1) 用角向磨光机将导板的磨损面打磨干净
- (2) 用不锈钢焊条堆焊磨损部位或高硬度焊条堆焊磨损部位。
- (3) 用角向磨光机打磨导板顶面，保证高度尺寸，再修磨两侧面，保证导板厚度。
- (4) 在导板两侧面不接触模具的前提下，尽量加宽加厚导板，以延长导板寿命。

## 2.5、模具的更换

- (1) 用支架将两个万向接触轴支撑起来。
- (2) 卸下上导板。



## 安阳锻压（集团）机械工业有限公司

网站：<http://www.ayduanya.com>

邮箱：[aydy@ayduanya.com](mailto:aydy@ayduanya.com)

销售电话：0372-5973147

传真：0372-5923102

地址：河南省安阳市开发区长江大道 26 号

邮编：455000

- (3) 用扳手顺时针旋转压紧装置的螺杆，将压紧装置松开。
- (4) 卸下机架的上横梁。
- (5) 将轧辊箱整体吊下。
- (6) 将轧辊箱部件中的连扳拆卸下来。
- (7) 将轧辊轴非传动端的轴承座卸下。
- (8) 将旧的模具和隔套卸下，将新的模具和隔套装上。
- (9) 装上非传动端的轴承座，把两个轴承座用连扳固定。
- (10) 将轧辊箱吊上斜轧机的机座，装上机架的横梁，然后按照工艺要求进行轧辊和导板的调整。