

Gerando geração de ruído e métodos de controle



[A vibração e o ruído do rolamento é um dos principais indicadores para avaliar a qualidade geral do rolamento.](#) O ruído de rolamento não afeta apenas diretamente o desempenho do host, mas o ruído excessivo também pode causar fadiga de ruído ao operador. Com o rápido desenvolvimento da indústria de máquinas, o fornecimento de rolamentos de baixo ruído é uma tarefa importante na indústria de rolamentos.

1 Causas

As principais fontes de ruído são as seguintes. Uma delas é a estrutura do rolamento de espessura virola, a folga inicial, a forma da gaiola, o número de elementos de rolamento e outros semelhantes causada por factores intrínsecos. Outra peças de rolamento porque a fabricação de vários defeitos gerados (por exemplo, anéis de cartão canelado e os elementos de rolamento, o canal adutor anel largura inconsistente interior, elevado substrato tolerância variação suporte, boa limpeza terminou calha colisão ferido, Colisões de bisel de diâmetro médio e externo e excesso magnético residual, etc.).

2 Contramedidas:

- (1) [Mais pesquisas sobre o plano de projeto, e se esforçam para projetar mais razoável.](#)
- (2) Fortalecer o controle da qualidade dos produtos processados, especialmente o controle da largura das pequenas nervuras para garantir a consistência da largura da pista. De agora em diante, a largura da pista do produto usinado é um item obrigatório, e o controle é estritamente controlado para garantir que a largura da pista atenda aos requisitos do desenho do produto.
- (3) reforçar o controle da qualidade da gaiola, e se recusam a aceitar a gaiola sem a decoração de luz ou a gaiola com a decoração de luz, mas grande rebarba. As gaiolas com altas flutuações no fundo da gaiola também foram rejeitadas.
- (4) entre o reforço de controlo passo a qualidade do produto, o canal adutor para eliminar ferido

colisão, para minimizar as superfícies de rolamento (pistas e superfícies de rolos) das marcas de vibração, para reduzir a ondulação.

(5) Fortalecer a pesquisa de processo e melhorar o nível de tecnologia de processamento do produto, especialmente o controle da diferença da espessura da parede do anel interno deve atender aos requisitos.

(6) para reforçar a manutenção e reparação do equipamento, capacidade de processamento e para assegurar a qualidade do equipamento chave, a capacidade para assegurar factor de protecção de Cpk?1.33 equipamento crítico.

(7) Melhorar as habilidades dos operadores, melhorar suas habilidades operacionais no ajuste das ferramentas da máquina e fazer com que a precisão do processamento do produto tenha um salto qualitativo.

(8) Equipado com o equipamento de estação necessário para reduzir as saliências durante o transporte, minimizar o retrabalho do produto e reduzir o número de carga e descarga.

Fortalecer a gestão no processo de transbordo, e fazê-lo com cuidado e evitar o contato humano.

(9) melhorar a limpeza do produto acabado, a partir da primeira parte para melhorar a limpeza do produto de limpeza e de limpeza de acordo com o disposto periódica querosene substituição