## Rodamiento de generación de ruido y métodos de control.



calidad general del rodamiento. El ruido del rodamiento no solo afecta directamente el rendimiento del host, sino que el ruido excesivo también puede causar fatiga por ruido al operador. Con el rápido desarrollo de la industria de la maquinaria, proporcionar rodamientos de bajo ruido es una tarea importante en la industria de los rodamientos.

## 1. Causas

Las principales fuentes de ruido son las siguientes. Uno está causado por factores inherentes, como la forma estructural del rodamiento, el grosor de la pared de la férula, la holgura original, la forma de la jaula y el número de elementos rodantes. El otro se debe a varios defectos causados por la fabricación de piezas de rodamientos (como la corrugación de la férula y el cuerpo rodante, el ancho de la pista de rodadura del anillo interior es inconsistente, la variación de la altura del fondo de la jaula es pobre, el producto terminado no está limpio, la pista de rodadura está golpeada Colisiones en bisel de diámetro medio y exterior y exceso magnético residual, etc.).

## 2. Contramedidas:

- (1) Más investigación sobre el plan de diseño, y esforzarse por diseñar más razonable.
- (2) Fortalecer el control de la calidad de los productos procesados, especialmente el control del ancho de las costillas pequeñas para garantizar la consistencia del ancho de la pista de rodadura. A partir de ahora, el ancho del camino del producto mecanizado es un elemento obligatorio, y el control se controla estrictamente para garantizar que el ancho del camino cumpla con los requisitos del dibujo del producto.
- (3) Refuerce el control de la calidad de la jaula, y rechace aceptar la jaula sin la decoración ligera o la jaula con la decoración ligera pero las rebabas grandes. Las jaulas con altas

fluctuaciones en el fondo de la jaula también fueron rechazadas.

- (4) Refuerce el control de la calidad del producto entre los procesos, elimine las protuberancias de las pistas de rodadura, minimice la vibración de las superficies rodantes (pistas de rodadura internas y externas y las superficies de los rodillos), y reduzca la ondulación.
- (5) Reforzar la investigación del proceso y mejorar el nivel de tecnología de procesamiento del producto, especialmente el control de la diferencia de espesor de pared del anillo interior debe cumplir con los requisitos.
- (6) Fortalecer el mantenimiento y el mantenimiento del equipo, garantizar la capacidad de procesamiento y la calidad del equipo clave y garantizar el coeficiente de garantía de capacidad del equipo clave Cpk?1.33.
- (7) Mejorar las habilidades de los operadores, mejorar sus habilidades operativas para ajustar las máquinas-herramientas y hacer que la precisión de procesamiento del producto tenga un salto cualitativo.
- (8) Equipado con el equipo de estación necesario para reducir las protuberancias durante el transporte, minimizar el retrabajo del producto y reducir el número de cargas y descargas. Fortalecer la gestión en el proceso de transbordo, y hacerlo con cuidado y evitar el contacto humano.
- (9) Mejorar la limpieza del producto terminado. En primer lugar, de la mejora de la limpieza de las piezas, el agente de limpieza y el queroseno de limpieza deben reemplazarse regularmente de acuerdo con las regulaciones.