磨辊支架20MG421109,磨辊的保质时间

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

磨辊支架20MG421109,磨辊的保质时间

文章就中速磨煤机进行定检，通过推行磨煤机的点检定修故障诊断状态检修的有机结合的管理模式，对磨煤机的磨损情况进行分析，掌握中速磨煤机的设备劣化趋势，合理安排中速磨煤机的计划性检修，防止设备“过维修欠维修”，最终提高中速磨煤机的设备可靠性和设备利用率。需粉磨的原煤从磨机的中央落煤管落到磨环上，旋转磨环借助于离心力将原煤运动至碾磨滚道上，通过磨辊进行碾磨。三个磨辊沿圆周方向均布于磨盘滚道上，碾磨力则由液压加载系统产生，通过静定的三点系统，碾磨力均匀作用至三个磨辊上，这个力是经磨环磨辊压架拉杆传动盘减速机液压缸后通过底板传至基础（见图）。原煤的碾磨和干燥同时进行，一次风通过喷嘴环均匀进入磨环周围，将经过碾磨从磨环上切向甩出的煤粉混合物烘干并输送至磨机上部的分离器，在分离器中进行分离，粗粉被分离出来返回磨环重磨，合格的细粉被一次风带出分离器。难以粉碎且一次风吹不起的较重石子煤黄铁矿铁块等通过喷嘴环落到一次风室，然后被刮板刮进排渣箱排出（见图）。磨煤机定检情况03年月至月设备部锅炉专业组织对号炉ABCDE磨煤机进行定检，03年月至月对号炉BCDE磨煤机进行了定检，检查五台磨煤机磨辊辊套磨盘瓦磨损在正常范围内，磨辊油位在正常范围内，导向板有不同程度磨损，检查刮板有个开焊，没有发现脱落现象。

从这两次的定检情况看，和往年相比较，磨煤机的磨损情况好于往年，对测量的磨损数据进行磨煤机设备劣化

分析，一般磨煤机的大修间隔时间是个月左右，根据磨煤机各部件磨损实际情况来决定磨煤机大修时间，经过分析得出结论，磨煤机的大修间隔时间可以延长至今年月份号炉大修期间进行，其大修间隔时间为个月，这样既提高了设备的可用系数，又避免的磨煤机在大修期间限负荷。磨煤机磨损情况原因分析号炉磨煤机从0年月日停炉小修定检至今连续运行时间超过小时，距上次大修间隔时间已超过一年（上次大修时间为0年月），导向板磨损不是很严重，不需更换导向板，导向板间隙有所增大，磨辊支架护板磨损在正常范围内，磨盘瓦磨辊辊套磨损在正常范围内。和去年相比较，在磨煤机运行时间大致相同的情况下，由于我公司号炉磨煤机入口一次风速调整合理，磨煤机入口一次风速在正常范围内，今年磨煤机定检发现磨煤机各部磨损部件比往年的磨损量大幅下降，现在就磨煤机磨损原因进行分析。

磨煤机入口一次风速对磨煤机内部磨损的影响根据《火力发电厂制粉系统设计计算技术规定》DL/T-中规定，喷嘴环喷口处的风速为～m/s，喷嘴环喷口处速度计算方式如下：式中：U—喷嘴环喷口流速Q—磨煤机喷嘴环处一次风流量S—喷嘴环喷口处的面积根据以上公式可以算出喷嘴环口处风速U，其值应在火规规定的～m/s范围内。磨内的冲蚀磨损是造成磨煤机部件磨损的主要原因，磨内的冲蚀磨损是指磨内耐磨部件受到高速流动的风粉混合物冲击，表面出现破坏的一类磨损现象。

根据冲蚀磨损冲蚀率计算公式：式中：W—冲蚀率K—系数U—喷嘴环处的风速（磨煤机入口一次风速）根据上述公式，降低冲蚀磨损的关键是降低磨煤机喷嘴环处的风速，磨煤机入口风速。磨煤机加载力大小对磨煤机磨辊磨盘瓦磨损的影响根据磨煤机的工作原理，加载力就磨煤机的碾磨力，碾磨力则由液压加载系统产生，通过静定的三点系统，碾磨力均匀作用至三个磨辊上，从落煤管下来的煤滑落在磨煤机的磨盘上，磨辊在加载力的作用下将煤碾磨成煤粉，磨煤机加载力越大，磨辊的碾压力就越大，也就是压在煤层上的力越大，在磨辊上产生的摩擦力就大，磨辊磨损量就会增大，反之就减小。当磨煤机加载力大到一定程度时，磨煤机磨盘瓦上的煤层厚度就小，磨煤机磨辊与磨盘瓦就会直接接触，磨煤机就会产生剧烈振动，导致磨辊和磨盘瓦磨损及内部机件损坏。如果磨煤机加载力过小，磨辊压在煤层上的力就小，磨煤机磨盘瓦上的煤层厚度就会增大，当煤层厚度大到一定程度时，磨煤机磨盘瓦上的煤就会在离心力的作用下将煤甩出，甩出的煤通过排渣系统排出，此时磨煤机排渣量增大。采取的措施及效果对一次风系统进行改造，使风温达到设计值，此方案涉及面广，投资大，可能影响到系统运行方式及参数，所以一般不采纳。

我厂自去年以来降低磨煤机入口一次风速，磨煤机内部磨损量大大降低，目前磨煤机距上次大修运行时间已超过一年，磨煤机磨辊护板等基本没有更换。注意检修维护，按照磨煤机说明书中的要求定期检查磨损情况，保证及时更换和检修，掌握磨煤机的劣化趋势，合理制定磨煤机检修计划。加强巡检，通过观察磨煤机排渣量的大小及磨煤机振动大小，合理调节磨煤机加载力大小，使磨煤机能够达到最佳运行状态。对磨损的磨辊磨盘瓦采用耐磨焊丝进行堆焊修复，增加磨辊磨盘瓦耐磨系数，延长磨辊磨盘瓦使用寿命，从而延长磨煤机的大修间

隔周期，提高磨煤机设备利用率。年和年磨煤机定检数据及趋势图号炉磨煤机磨盘瓦磨辊磨损趋势图（各点取值为磨损最大值）。结语通过对号炉五台磨煤机进行定检，检查总体较好，没有发现大的问题，对一些磨损件及时进行了检查，对磨损严重部位进行了修补，磨辊磨盘瓦磨损在正常范围，导向板磨损在正常范围，调整导向板间隙，磨辊护板磨损在正常范围，没有发现磨透的护板，检查个别刮板有脱焊抬起的现象，并及时进行了修理恢复。今年定检中发现，在磨煤机运行时间相等的前提下，今年磨煤机磨损程度较前几年大幅减小，没有发现磨辊护板磨透现象，运行人员因根据煤质的实际情况，合理调整好磨煤机一次风入口风压及磨煤机加载油压，减少磨煤机磨损量。通过推行磨煤机的点检定修故障诊断状态检修的有机结合的管理模式，是在通过点检工作掌握了磨煤机的运行状况和性能优劣的情况下，制定出合适的检修策略，安排检修人员对磨煤机进行检修与维护，相对计划性大小修而言，检修更加具有主动性针对性和侧重点，有效防止“过维修”和“欠维修”，可以延长检修间隔减少检修时间提高设备可靠性和可用率延长设备寿命降低维修费用。在经济高速发展的今天，由于原燃材料价格居高不下能源供应日趋紧张电力价格逐步攀升导致企业水泥生产成本逐渐加大，而与此形成鲜明对比的是，我国水泥行业正逐步向规模化集团化方向发展，加之广泛存在的中小型水泥企业，所以水泥销售市场的竞争日益激烈，销售价格却逐步下滑，如何提高水泥产品的质量降低水泥的生产成本，从而在激烈市场竞争中占据优势，已成为水泥企业面临的严峻局面。

磨辊轴承的润滑基本上有浸油润滑和强制循环润滑两种结构型式，浸油润滑结构简单，省去了专门的润滑装置，但更换润滑介质不甚方便，而强制循环润滑可及时带出磨辊腔内的热量，无论采用何种润滑方式，磨辊腔内应设计有测温元件，并将信号送至中控室进行监控。早期的磨辊机械密封，其密封位置处于磨腔内，无法绝对杜绝粉尘的进入，因此在设计时应将其密封位置从工况恶劣的磨腔内移至处于大气环境中的磨腔外，这种设计理念可绝对保证磨辊腔内不会进入粉尘，这种密封方式已在某种型号的立式磨上普遍采用并已为实践所检验。．选粉机构物料分级的关键性部件，目前主要有静态动态动静态组合及高效多转子四种结构型式的分离器。粉磨细度要求不高的物料时静态分离器就可以满足要求，在水泥行业原料原煤或熟料的粉磨工艺中，以动态或动静态组合式的分离器应用较多，而在非金属矿的高细粉磨领域，则必须应用高效多转子分离器(分级机)，以控制出料细度达～目。分离器转子的转速，一般采用变频器控制，普通电机变频驱动时，在低转速情况下温升较快，热量不易散发，所以分离器电机应选用变频电机。值得注意的是，在安装之前，液压管道及润滑油管必须进行严格的酸洗，以除尽管道内壁的铁锈，残余锈渣进入液压回路极易造成油缸密封件损坏及各类液压阀动作失灵。蓄能器的容积必须与液压系统的流量压力相匹配，容积不够，不能很好地吸收液压回路中油压的波动，蓄能器内的氮气压力也必须维持在合适的范围，否则不能起到良好地蓄能作用。

便如此，因为有了国际或国内的标准，大家在同一个标准条件下获得的不同的结论，相互之间便可以进行比较了，再结合设计院所或工矿企业的实际应用经验，基本上可以满足立式磨选型的要求。. 是否充分利用低谷电随着电力供应的紧张，在我国的很多地区均实行了分布电价，某些地区的低谷电和尖峰电差价达倍。立式磨的最大的特点在于节能，所以如果考虑要充分利用低谷和平谷电，避开高峰和尖峰电，就必须选用较大规格的立式磨设备。

目前，国产立式磨的耐磨材料在总体质量上磨辊支架20MG421109,磨辊的保质时间还无法和进口耐磨材料相媲美，主要问题是，使用寿命不是相对稳定，无论是号称lh以上寿命的，磨辊支架20MG421109,磨辊的保质时间还是保守的h寿命的，实际应用当中，均有达不到的，也有超寿命使用的。

虽然耐磨材料的使用寿命与物料磨蚀性的大小息息相关，可问题是使我们已知被粉磨物料的种类，我们仍不能象保证立式磨产量那样，胸有成竹底气十足地对用户说，针对这种物料，耐磨材料的使用寿命可以达到几千或几万小时并落实到实践中去，期待这样的场景早日出现，不仅仅是用户，也是材料研究开发人员的亟盼。笔者接触的很多用户，当他们真正要对立式磨的磨辊和衬板进行维护检修时，那些大动干戈牵一发而动全身的检修作业往往让业主叫苦不迭，悔不当初，他们要花费h甚至更长的时间才能完成那些繁杂的步骤和繁重的工作，可是便捷的检修方法却只需～h就轻松完成了。

要充分发挥立式磨主机的生产效率，就必须对整个立式磨系统的各项参数进行合理的调试，而不仅仅是立式磨主机设备这一部分。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/hN7xMoGunq0ppL.html