RP磨煤机检修

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

RP磨煤机检修

型号：LM30KLM50KLM70KLM90KLMKLMK关键字：立式磨粉机描述：集破碎干燥粉磨分级输送于一体的磨粉行业理想设备。

型号：Φ×Φ×Φ×Φ×Φ×等等。型号：YGMYGMYGMYGMBYGMYGM关键字：磨粉机（雷蒙磨）描述：广泛应用于冶金建材化工矿山高速公路建设水利水电等行业。型号：HGM/21HGM/24HGM/27HGMA/3关键字：磨粉机描述：主要RP磨煤机检修适用于中低硬度，莫氏硬度≤级的非易燃易爆的脆性物料。RP磨煤机检修适用范围本检修程序RP磨煤机检修适用于沙角A电厂II期二台MW机组中RP-碗式中速磨煤机的检修工作。概述我厂II期两台T/H亚临界控制循环锅炉采用带冷一次风机正压直吹式制粉系统，选用五台RP碗式磨煤机来研磨，磨煤机四台运行一台备用。

RP碗式磨煤机主要由多孔出口装置分离装置研磨装置液压装置驱动装置润滑系统，机壳机座等部件组成。主要技术参数型式：RP-碗式中速磨煤机最大出力：kg/hr煤粉细度：哈式可磨度为时，%能通过目筛子最大空气流量：t/h主轴转速：r/min电机功率：kw(电压kv)齿轮箱型式：底卸式传动方式：蜗杆加载形式：液压加载压力：~MPa/cm气粉混合温度：°C进口热风温度：1.6°C调温风温度：8°C磨煤出力百分数（出力率）：%。□危险点

RP磨煤机检修

分析预防措施开工检查检查确认设备电源已切断，液压油已泄压，检查T桥式吊机制动灵敏更换弯头预防措施搭设牢固脚手架，系好安全带，防止高空坠落预防措施起吊磨辊盖起吊时必须由专业起重人员操作，磨辊盖对角各预留一颗螺丝，挂好钢丝绳及葫芦后再全拆螺丝；吊机吊磨辊盖时，必须用葫芦辅助，避免因斜拉时损坏设备及吊机。

预防措施起吊磨辊起吊时必须由专业起重人员操作，先在磨体内挂葫芦拉住磨辊，再用吊机边吊边松紧葫芦，保持力度平衡，防止磨辊突然甩出，损坏设备及扯断吊机钢丝绳起吊蜗杆预防措施起吊时必须由专业起重人员操作，选好起吊点，绑牢蜗杆防止坠落损坏设备预防措施排渣室检修拆卸上罩壳隔热罩时，必须用千斤顶或枕木顶住，防止砸伤人　所有的备品备件及消耗性材料准备齐全；所有的工具量具准备齐全，并且按规定对所有的起重工具进行检查，合格者方可使用。应设有充足的检修场地，检修场地应设有充足的施工电源及照明电源；应搞好定置管理；用胶垫铺设在地板上；技术资料记录卡准备齐全；人员组织及分工；工作进度表；劳动安全和卫生保护措施。□工器具及保护用具现场T桥式吊机台；T液压千斤顶套；卷尺一套；百分表一套塞尺水平仪；常用量具；常用工器具；葫芦钢丝绳；拆卸磨碗专用工具；拆卸骑缝销专用工具；（0）氮压测量表一块。

见证点（W）：是指检修部门通知质检组后，质检组可选择参加，如质检组不参加，经检修部门检查认可后下一步的检修工作可继续进行的质量控制点。

通知电气热工检修人员将主马达及其接线盒润滑油泵马达液压油泵马达液压站控制箱供水阀排渣阀就地电源箱用油纸包好，检查确认不会被冲洗水淋湿。拆卸磨辊盖,起吊时必须由专业起重人员操质检点质量标准W各油管内的积油应排放至油桶内，严禁随地排放；各管接头应包好，不能进灰尘。

作，磨辊盖对角各预留一颗螺丝，挂好钢W丝绳及葫芦后再全拆螺丝；吊机吊磨辊盖时，必须用葫芦辅助，避免因斜拉时损坏设备及吊机。起吊时必须由专业起重人员操作，先在磨体内挂葫芦拉住磨辊，再用吊机边吊边松紧葫芦，保持力度平衡，防止磨辊突然甩出，损坏设备及扯断吊机钢丝　绳。将磨辊装置从磨本体上拆除，并吊出磨煤机，放在地上，将下轴承座底部的″螺塞旋出，放干净磨辊装置油池中的油，再旋上螺塞，然后将磨辊装置吊至空旷地方水平放置以便检修。

□辗磨套的更换用割炬把磨辊锁紧螺帽固定到下磨辊座的焊接凸耳割掉，再在螺帽端面每20°焊上一块2的铁块，用大锤将锁紧螺帽敲出。d)在上磨辊轴承座装上轴承挡板，用六角螺栓上紧轴承外圈，然后拆去六角螺栓和挡板，再测量轴承外圈与上磨辊轴承座之间的轴向间隙，装上垫片组。g)将新轴承加热至°C重装，重装的步骤与拆卸相反，在磨辊轴上装轴承的位置上涂以二硫化钼油脂以便下次拆卸。H轴承滚子光滑无麻点弹夹无变形，游隙小于mm；推力瓦表面无明显的麻坑裂纹锈蚀现象，滚子转动灵活。　h)装上挡板，用六角螺栓上紧轴承，

然后拆去六角螺栓和挡板，再测量磨辊轴端面与下轴承内圈和滚柱间的间隙。将上磨辊座套在磨辊轴上，然后用四个均匀分布在法兰上的六角螺栓把RP磨煤机检修固定在下磨辊座上，不用上垫圈，也不要把螺栓拧得过紧，用水平仪在二个方向测量装置的水平度。

卸去吊紧力，再正反转动磨辊轴次，回复到第一个标记的位置，然后检查百分表，其读数一定要回复到“ ”。

重复上述步骤至，测出其RP磨煤机检修二个标记点的读数，平均三个记录读数如所记录的平均读数在至0.mm之间，那么装上所有六角螺栓并拧紧至h)垫片组的厚度为磨辊轴端面与下轴承内圈间隙值减去~mm的数值。如果读数小于mm或大于mm，就应拆去所有螺栓，增减垫片来达到要求的间隙，再在三个标记点重复测量，直到合格为止。如果没有负荷传感器，可用类似的方法调整轴承游隙，用一较大手动葫芦从支承垫块上吊起磨辊轴和辗磨辊，然后重复上述步骤，为了防止轴承超载，百分表的读数应在mm至0.mm之间。

放下磨辊头和罩缘，并套在磨辊轴的锥体上，使槽销对准轴上的键槽，此键用来确保轴上回油孔和通气孔座落在正确的位置。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/oOrURPiWp8J.html