

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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



电力机械设备价格,电力磨煤机检修

DL/T—ICSF备案号：—中华人民共和国电力行业标准DL/T—火力发电厂锅炉机组检修导则第部分：制粉系统检修--发布--实施中华人民共和国国家经济贸易委员会发布前言本标准是根据原电力工业部综科教 [] 号文《关于下达年电力行业标准修订计划的通知》的安排制订的。

鉴于我国火力发电厂燃煤电站锅炉形式，编写的制粉系统以MW以上汽轮发电机组的燃煤锅炉为主，其他机组可参照执行。DL/T是一个火力发电厂锅炉机组检修导则系列标准，标准编写的格式，除第部分外，其他部分均以表格形式为主，表头分为四栏，：设备名称检修内容工艺要点和质量要求。

目次前言范围引用标准总则钢球磨煤机检修双进双出钢球磨煤机检修中速磨煤机检修风扇磨煤机检修给煤机检修给粉机检修0排粉机检修一次风机检修密封风机检修螺旋输粉机检修粗细粉分离器检修煤粉管道检修原煤仓煤粉仓检修制粉系统部件检修范围本标准规定了火力发电厂锅炉制粉系统及其设备进行检修的工艺要点质量要求。DL—磨煤机试验规范DL/T—火力发电厂锅炉机组检修导则第部分：总则DL/T—火力发电厂锅炉机组检修导则第部分：烟风系统检修电安生 [994] 号电业安全工作规程(热力和机械部分)总则.检修前的准备工作应按照DL/T进行。钢球磨煤机检修设备名称检修内容工艺要点质量要求.进出口处短节(弯头)..检查检查漏风漏粉情况

, 并口处短节及解体做好记录。

解体检修与补焊回装筒体衬板与钢球检查设备名称检修内容.2更换端部衬板表(续)测量短节与空心轴套之间的轴向间隙和径向间隙(或中心偏差), 确定地脚垫片厚度地脚位置。

安装人孔门短节与空心轴套之间的间隙: 推力侧: 轴向间隙小于mm, 径向间隙为mm~mm, 中心偏差小于mm。短节内部磨损严重或漏粉, 进行挖补后内表面要平整质量要求短节与空心轴套膨胀侧轴向间隙按球磨机的出厂技术条件确定。

具有弹簧压紧密封装置安装填料不得被压圈箍得过紧, 亦不允许有间隙, 调整圆螺母, 使圆螺母和密封压圈距离为mm~mm衬板磨损超过原厚度%~%时须更换。首先在筒体内用电焊将紧固螺栓与楔块焊接牢固, 对于每一圈有一个或两个楔块的, 均只将一个楔块与紧固螺栓焊牢固; 对于每一圈四个楔块, 应将两对应楔块及紧固螺栓焊牢。用盘车装置(或卷扬机)转动筒体, 使上述楔块转至筒顶, 筒体内无人后松开紧固螺母, 拆除紧固螺栓, 使楔块与上半部衬板一起脱落, 将脱落的衬板与楔块运出筒体外。检查筒体变形裂纹及凹更换筒体衬板设备名称检修内容筒体更换筒体衬板mm。楔块的槽深一般为mm~mm, 应保存备用质量要求紧固螺栓方头一般要求为mm~mm, 螺栓完整时可保存备用。筒体挖补面积超过m时必须磨制坡口, 坡口为°, 对口间隙为mm, 筒体内表面平齐误差不超过mm, 焊缝无裂纹漏焊等缺陷。

安装后衬板不允许有任何窜动现象, 沿圆周方向衬板的最大间隙不筒体.3更换筒体衬板表(续)陷等缺陷, 检查螺栓孔处的裂纹; 对有缺陷的筒体进行挖补焊接。

筒体圆周方向具有四块楔块的安装(可采用下述工艺): a)将筒体压紧楔块位置转到下方, 然后固定筒体, 固定必须牢固可靠, 保证施工安全。c)安装筒体两侧固定楔块, 调整好固定楔块的安装中心和水平位置, 然后紧固好工艺要点d)从筒体两侧铺设衬板, 最后安装压紧楔块, 并将螺栓固定好。筒体圆周方向具有一块楔块的安装(可采用下述工艺): a)将筒体具有楔块位置转到水平线以下°左右, 将楔块与紧固螺栓拧紧。

在衬板安装过程中必须有可靠安全措施, 防止筒体自转或衬板跌落质量要求衬板修补设备名称检修内容热紧螺栓空心轴套检查筒体.7空心c)从楔块开始沿筒体圆周方向铺设衬板, 且超过筒体中心线以上/位置。g)按着顺序铺设剩余衬板, 当铺设到圆周方向楔块最后一块衬板时, 解开紧固螺栓, 将最后一块衬板装入再拧紧螺栓。检查端衬板的损坏情况工艺要点当球磨机投风粉运行h~h后, 要停止球磨机运行, 使用力矩扳手进行热紧衬板紧固螺栓检查联接螺栓有无断裂脱落。检查密封盘空心轴套与进出口短节处密封装置的磨损情况活密封盘(与空心轴套为两用电火焊修补衬板时, 应对衬板进行预热处理, 预热温度应根据具体材质而定。端衬板可进行挖补, 补焊钢板厚度宜大于mm质量要求热紧螺栓时紧力要适当, 紧力应符合图纸或资料中的规定联接螺栓应完整牢固

空心轴与空心轴套应配合良好，四周接触均匀紧密，空心轴套与端面衬板的膨胀间隙不小于mm，并在此间隙内填塞涂有铅油的填料活密封盘磨损厚度不得超过原厚轴套检修设备名称检修内容4.筒4.8主轴体承检修(乌金瓦滑动轴承)表(续)体)磨损超标时可翻身使用，翻身后再磨损超标时需更换。

有稳定销钉的，要按稳定销钉孔定位校正同心度；无稳定销钉的，可按螺旋管与空心轴孔的上下左右四点径向间隙来找正同心度。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/qt84DianLiofWzz.html>