

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



山东中速磨煤机安装

磨煤机是锅炉专业制粉系统的主要设备，施工质量直接影响到整组启动的性能指标，磨煤机的稳定运行直接影响着机组的稳定运行。粉磨的原煤从磨煤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传动盘齿轮箱液压缸后通过底板传至基础。原煤的碾磨和干燥是同时进行的，热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煤机上部的分离器，在分离器中进行分离，粗粉被分离出来返回磨环重磨，合格的细粉被热风带出分离器。难以粉碎且热风吹不起来的重石子煤黄铁矿铁块等通过喷嘴环落到热风室，被刮板刮进排渣箱，由人工定期清理，清理除渣的过程在磨运行期间也可进行。磨煤机是锅炉专业制粉系统的主要设备，直接影响到整组运行的性能指标，而磨煤机安装质量直接影响着制粉系统的制粉效率。基础标高纵横中心线对角线等尺寸偏差符合设计或规范要求；预埋螺栓盒及地脚螺栓孔中心线间距垂直度及深度等尺寸偏差符合设计或规范要求。质量标准或要求：用弹簧秤拉尺，在相同拉力下测量，用标准尺读数加温度修正值数为标准值，结果进行比较并作好记录。基础标高偏差（ ~ -2 ）mm，基础纵横中心线位置偏差 2mm，基础平面外形尺寸偏差 ± 2 mm，基础表面的水平度偏差 mm/m，且全长 mm；基础垂直度偏差 mm/m，且全长mm；预安装质量工艺方

法 埋螺栓盒或地脚螺栓孔中心位置偏差 \pm mm，深度偏差 ($\sim +2$) mm，垂直度偏差 \pm mm，中心线位置偏差 \pm mm，中心对角线偏差 \pm mm。设备基础划线.1以锅炉钢架或主厂房纵横中心线为基准，用墨斗标划出磨煤机设备基础中心线，在中心线上用红漆划出三角符号，以便安装使用。质量标准：基础标高允许偏差 \pm mm基础铲平及垫铁配置.1根据规范和设备台板实际尺寸，编制垫铁布置图，经审核后在设备基础上用记号笔画出垫铁的放置位置和外框线。

首先用砍锤磕出外框线，然后逐步铲平垫铁放置位置，放置垫铁和铁水平测量垫铁位置的水平度，用双手压垫铁的对角点，检查垫铁是否平稳，同时在垫铁底部涂一层红丹粉检查垫铁与基础的接触情况，直到符合要求后，方可进行下一个垫铁基础的铲平。质量标准与要求：放置垫铁的混凝土面必须铲平纵横水平，垫铁与混凝土的接触面应均匀，且不小于%（用红丹粉检查）。垫铁配置实测基础铲平位置的标高，通过与设备台板标高差计算，标记出每一组垫铁配置厚度，根据厚度计算出平斜等垫铁的数量厚度，然后进行垫铁配置加工。

设备地脚螺栓两侧应各放一组垫铁，在能放稳和不影响二次灌浆的情况下，尽量靠近地脚螺栓，基框在地脚螺栓拧紧后，不得变形。减速机台板电机台板安装 .1首先安装减速机台板，用t过轨吊吊装就位减速机台板至已经配置垫铁的基础上；安装密封橡胶垫地脚螺栓垫片球面垫圈锁紧垫片螺母等设备；接着进行台板上表面标高测量找正；用千斤顶找正台板纵横中心线；用m镁铝合金平尺配合钳工水平仪（精度0.0mm/m）找正台板水平度；然后重新测量台板标高中心线及水平度；最后点焊垫铁。质量标准与技术要求：台板水平度找正时，用塞尺测量m平尺与台板之间的间隙，不得大于mm/m，台板中心线与基础中心线允许偏差 \pm mm，台板水平度允许偏差/mm，台板标高允许偏差 \pm mm。安装电机台板，用t过轨吊吊装就位电机台板至已经配置垫铁的基础上；安装密封橡胶垫地脚螺栓垫片球面垫圈锁紧垫片螺母等设备；接着进行台板上表面标高测量找正；用千斤顶找正台板纵横中心线；用m镁铝合金平尺配合钳工水平仪（精度0.0mm/m）找正台板水平度；最后重新测量台板标高中心线及水平度。台板水平度找正时，用塞尺测量m平尺与台板之间的间隙，不得大于mm/m，电机台板纵向中心线与减速机台板纵向中心线必须一致，横向中心线允许偏差 \pm mm，台板水平度允许偏差0./mm，台板标高允许偏差 \pm mm。电机临时就位.1由于电机就位减速机北侧C列柱梁下部，过轨吊无法直接就位；若减速机安装后，由于空间限制过轨吊无法行至磨煤机纵向中心线位置，电机就位必须用倒链牵引就位。

在电机位置上方主厂房与锅炉钢架连接平台钢梁上悬挂一t倒链，待电机用过轨吊吊至电机台板与减速机台板之间时，把电机放至高于两台板的方木上。吊装时，必须在电机台板两侧布置高于电机台板的方木和钢管，以防止电机拖动电机台板，造成电机台板移位或变形。减速机安装.1就位前，用两台1t过轨吊吊起减速机，清理减速机底板油污毛刺杂物等，同时在减速机底板涂一层二硫化钼润滑脂。质量标准与技术要求：减速机底部与基

础台板接触良好，紧密，与台板之间的间隙 mm，减速机中心线与台板中心线允许偏差 \pm mm，减速机上表面水平度偏差 mm清理减速机基础四周杂物，进行二次灌浆。下架体密封环安装用t过轨吊吊装下架体密封环至下架体上，然后进行水平标高中心找正，找正以减速机上表面为准。

用两台过轨吊抬吊磨盘，同时用个t倒链配合调整垂直和水平，在定位销的引导下放至减速机输出法兰上，注意不要将下架体密封环损坏。磨盘下部与减速机输出法兰面接触紧密，间隙 mm连接减速机与磨盘间的连接螺栓连接螺栓紧固力矩为： $Nm (M \times)$ ，由于连接螺栓位于传动盘底部，空间狭小，无法用力矩扳手测量；采用螺母转角法进行紧固。首先调整密封环与磨盘之间的间隙（ $x=mm$ ），调整四周间隙均匀，同时保证用mm的塞尺顺 \sim mm利塞入。

然后进行密封环与下架体之间接触面的焊接，为防止焊接变形，需用对称焊接的方式进行，同时检查进行间隙。调整下架体密封环支撑裙部与磨盘之间的间隙（间隙为 $-mm$ ），用螺栓和垫片进行调整，最后进行焊接。中架体安装 $X=mm$.1首先在下架体上划出中心线，同时在中架体的安装外缘部位均布焊接块限位板,用磨煤机区域的两台过轨吊抬吊中架体安放到下架体上。喷嘴环安装.1在中架体检修门处安装静喷嘴环段，沿着磨盘边缘将其拖到各安装位置，用mm厚垫片调整静喷嘴环，使其保证与动喷嘴环的间隙。保证动喷嘴环和静喷嘴环的中心和垂直间隙，测量记录间隙宽度，将支撑板焊接到在中架体内壁上，测量记录静喷嘴环和中架体的径向间隙。把磨辊吊具（专用工具）安装到磨辊上将磨辊固定装置（专用工具）安装到磨盘中心支撑管上，将磨辊装配吊运到磨盘上，仔细调整磨辊位置，用螺栓将磨辊固定在托架上。注意事项：磨辊的排油螺塞应在最低位置，注油前，应放出磨辊内部防锈油，加载架安装.1将压架滚架 和滚柱安装到磨棍棍支架方槽中，表面涂抹二硫化钼润滑脂。

中速磨煤

通过在加载架导向板处加垫片调整中架体和加载架的位置，导向板之间的间隙要按图纸尺寸调整，然后重新核对磨辊位置。安装调整支座等件，将加载架和辊支架连接，用垫片调整支撑环合横轴的间隙，达到图纸要求（mm）拉杆机构安装.1将带防尘伸缩头的液压缸及蓄能器组件安装到拉杆锚杆上。注意事项：按图纸位置安装液压缸组件液压缸关节轴承处挡环的安装需使用安装导套（专用工具）安装轴端挡板将销轴固定，需要用手柄（专用工具）旋转销轴。

检查：保证关节轴承转动灵活，同时注意滑槽和标记的位置连接：用连接件将活塞杆和拉杆联接并安装中心螺栓，防止拉杆转动。调整：调整加载环在磨煤机轴线上，保证连接件中心定位螺栓的头部位置向外，如发生旋

转，则是由连接件的位置不正确引起的。提升：在安装完加载架后，需要将三个拉杆提示起来，达到安装加载架的预定位置注意事项：提升时应打开压力油测及入口，必要时回收泄露的油。

长春设备发电总厂水利电力出版社冶金工业出版社 中速辊盘立式磨煤机安装质量的工艺方法——甜梦文库为大家提供各种日常写作指导，同时提供范文参考。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/tKzEShanDongt1sh3.html>