

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



MLS立磨液压缸拉杆断裂

运行实践表明，MLSA型立磨主要问题出现在液压系统（如液压缸扭矩支撑液压管路）和主减速机上，其液压与传动技术有待改进，这是减少MLSA立磨运行故障降低维修成本的关键；而MPSB立磨液压缸拉杆容易发生断裂事故，这是拉杆本身的结构缺陷造成的。国产MLSA磨机主要是购买非凡公司的技术开发制造的，因此两台磨的外形内部结构大致相同，启动程序安全技术操作规程及维护方法也基本相同。两台生料立磨主要部件的使用情况及存在的故障与解决方法.磨辊.MPSB立磨从两台磨的技术参数看，MPSB立磨比MLS453立磨的磨辊外径与重量都小。同一批合同的几台MPSB生料立磨在不同的工厂磨辊衬板的使用寿命最短只有个月（石灰石SiO₂全年平均%），也有个月的。

MLS立磨磨辊衬板使用情况：从年0月投产，运行到200年月，实际运行时间68.66h（浙江省水泥产能过剩，加上近期节能减排限电，开工不足），累计生产生料30403t，平均台时t/h；测量磨辊的最大磨损量mm，测算磨辊衬板的磨耗为.6g/t生料。根据磨辊衬板的磨损情况，计划到年底大修，对磨辊衬板磨盘衬表MPSB与MLS453A立磨的技术参数表进厂原料化学全分析板进行现场堆焊。

MLS立磨三个磨辊从安装调试就发现辊轴密封处有漏油现象，按要求对磨辊轴密封加润滑脂后，漏油比较轻微

。磨盘.MPSB立磨MPSB立磨运行到年月,运行0208.8h,累计生产生料705220t,平均台时60.9t,测量磨盘衬板最大磨损量mm。

立磨液压缸拉杆

计划检查对磨盘进行了第一次在线堆焊;磨盘衬板用焊丝(焊丝英国产,型号CN-0,焊丝直径 mm)重量kg,占磨盘重量的%,磨盘衬板的实际磨耗g/t(合同规定磨盘衬板磨耗为g/t)。008年月,磨机累计生产生料817384t,平均台时t,测量磨盘衬板磨损量mm。计划检修对磨衬板进行了第二次在线堆焊(焊丝德国产,型号Corodur,焊丝直径 mm),用焊丝kg,占磨盘重量的%,磨盘衬板的实际磨耗为g/t生料(应为焊丝的耐磨性)。年月大修(磨机运行时间6.6h,累计生产生料1067160t,平均台时t/h),对磨盘衬板进行了第三次在线焊接(焊丝为哈焊所生产),用焊丝重量15.4kg,占磨盘重量的%,磨盘衬板的实际磨耗0.6g/t生料(应为第二次在线焊接焊丝的耐磨性)。MLS立磨年月,MLSA运行时间681.66h,累计生产生料t,测量磨盘衬板最大磨损量mm,最小mm,测算衬板磨耗在g/t生料。主减速机.1MPSB主减速机MPSB立磨主减速机本体是油箱,配套的油站与高低压管路在出厂时已比照现场的安装距离试装好,管子经过了酸洗磷化处理,外表涮好了油漆,包装完好,现场安装非常方便。原合同型号是JLP,因一对大螺伞齿要从国外进口,供货期保证不了,生产厂用新开发的JLT型双分流减速机(两对螺伞为配套厂国产)替代了JLP型。管子发到现场需要安装公司根据主减速机油站的安装位置在现场焊接组对,现场配管焊接要求用氩弧焊打底,焊接组对完成后再拆卸酸洗,然后重新组装。这样与进口减速机比,增加了安装时间与难度,且因安装队伍的水平与责任心等因素,管道的安装质量和布置的美观性都有影响(笔者年月到某公司指导MLS453A生料立磨的调试时,主减速机油站准备打循环前,特别安排在减速机低压管进油口加了不锈钢网;打循环两个小时后,停机检查不锈钢网前的短节,发现里面竟有许多碎石子)。经分析,一是主减速机在运输中没有防雨(进厂时减速机裸体,有照片和记录),运输中可能下雨进水;二是磨机安装周期长,南方潮湿,减速机内有冷凝水;三是下雨天磨机壳体也漏水,安装过程中对减速机的防雨有疏漏,减速机内进水。

液压缸拉杆断裂

采取措施:一是在运输与安装要做好主减速机的防雨工作,特别是立磨的安装周期较长,减速机在存放与安装

的过程中一定要重视。二是打开减速机中心盖板用耐油橡胶板密封胶重新密封；三是增加润滑油的过滤时间，多清洗过滤器（年月MPSB主减速机在第一次加油时，从减速机放出了kg冷凝水，但防锈措施做得好，没有发现生锈。年月主减速机空负荷试车，推力瓦温度 ；带负荷1min，推力瓦温度上升到 急停。

年月主减速机分流箱右侧螺伞断齿，减速机返厂维修；两对螺伞模数加大，部分零件进行了改进（JLT00型减速机出厂四台，三台发生了断齿）。年月清洗过滤器有铁屑，打开主减速机分流箱右侧观察门发现输入轴一型号为的轴承损坏。但该公司的售后服务MLS立磨液压缸拉杆断裂还是比较及时，对产品认真负责，技术在持续改进，每次发生故障，售后服务人员能及时到现场，所需要的备件免费空运过来，制定修理方案，保证最短时间恢复生产。

该公司为t/d生产线MLSA生料立磨配套的JLP型减速机，从使用情况看比较成熟，故障率较低。辅传MPSB立磨辅传减速机在主减速机输入端固定，电机功率只有kW，通过链轮带动主传。

压力框架扭矩支撑MPSB压力框架的三个扭矩支撑，运行到目前，仅号号补充过一次氮气，没有故障。MLSA压力框架的三个扭矩支撑的缓冲部分原结构是带氮气囊的，使用三个月氮气囊就损坏，配套厂来人指导修理。

年初，在主机厂的协调下，配套厂免费提供了三套改进型的扭矩支撑，但故障率仍然偏高，运行两个月就需要计划停机维修。液压缸.MPSB生料立磨液压缸调试阶段号液压缸发生三次冲坏顶部防尘密封圈故障，原因是磨机在启动过程中降辊速度和时间设置不对，在降辊时，由于是冬季，油的粘度大，回油阻力大，油从距离油站最远的号液压缸顶部（防尘圈油腔有一根管子与主回油管连通）把防尘密封圈冲坏。

采取措施：另接一根 mm的回油管与三个液压缸顶部回油管连通，断开液压缸顶部回油与主回油管之间的连接。原因：液压缸承载力不够；之前投产的MLSA磨机，启动时用辅传启动，配套液压缸设计最大承受压力MPa。

新购的号液压缸更换使用个月后（日历时间，实际运行时间个月），液压缸发生内漏，又更换修复的液压缸。液压拉杆MPSB立磨液压缸工作压力MPa左右，年月日号液压缸拉杆断裂，00年月日号液压缸拉杆断裂（据统计：比常山南方投产时间晚的同型号的台非凡磨机，有台都存在断根拉杆以上的故障）。所有拉杆的断裂部位都在与液压缸联接的梅花螺母上侧的螺纹处，从拉杆的整体结构看，这个位置是直径最小的部位，拉杆最薄弱部位。

立磨在调试阶段，由于对立磨在操作维护使用等各方面经验不够，造成磨机多次振动跳停；由于除铁器金属探

测仪故障，物料中的金属件进入磨内，引起磨机振动。

磨机运行过程中，由于拉杆随着压力框架产生摆动，拉杆不仅承受拉力，MLS立磨液压缸拉杆断裂还承受横向剪切力，长时间运行产生疲劳断裂。

断裂拉杆的修复将断轴锥体部位车削掉（总长减短约mm），重新加工M×螺纹（参照原头部尺寸加工）；参照原梅花螺栓尺寸，另铸造加工一个梅花垫块，高度mm（与截去的拉杆等高），内孔为 mm。安装时，把mm高的梅花垫块装在原两个梅花螺母中间（这个方案已在三个不同企业，相同的磨机上使用）。应用探伤技术预防生产中突然断裂的方法为防立磨拉杆在生产过程中再次发生突然断裂情况，避免计划外停机检修，给生产造成被动，年月日至日，我们组织对非凡立磨号号拉杆进行了探伤检测。打开立磨拉杆与液压缸联接的两个梅花螺母上的条M5×mm螺栓，将液压缸斜拉到一边，然后在拉杆轴端部涂上少许DTE抗磨液压油，探头沿 mm轴头圆周进行测量，从超声波仪的屏面上观察结果，并做记录。探伤结果：号拉杆：拉杆沿环向/已经有裂纹，裂纹深度已达6mm~0mm，裂纹位置距轴头8mm~4mm。

号拉杆：拉杆沿环向/已经有裂纹，裂纹深度0mm~0mm，裂纹位置距轴头5mm~mm。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/B011MLumqRP.html>