

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



上海中速磨煤机结构

E型磨煤机钢球消失模铸造工艺及数值模拟(a)E型磨煤机结构图(b)钢球在E型磨煤机中的工况图E型磨煤机结构及钢球在E型磨煤机中的工况.石子煤箱活门弹簧热风进口煤粉出口原煤进口导块压紧环上磨环0.钢球.下磨环辊架煤上磨环弹压缸消失模铸造E型磨煤机钢球工艺砂型铸造(本文共计页)刘瑞丽叶升平摘要：用消失模工艺铸造E型磨煤机用耐磨空心钢球，设计了侧注顶注两种工艺方案，并用华铸CAE分析系统，。E型磨煤机及所用钢球简介磨球机是矿料碎磨机的主要设备,在有色黑色化工核工业及建筑材料中矿物选矿和加工工业中占有重要地位。E型磨煤机钢球消失模铸造工艺及数值模拟消失模铸造工艺消失模铸造工E型磨煤机钢球常用材质有ZGMnZGCrMnNiMo等耐磨合金钢高铬铸铁，这里材质选择国内工艺成熟的ZGCrMnNiMo耐磨钢。各齿轮轴均由双列调心滚子轴承支承，输出轴下部装置的大型圆锥滚子推力轴承用来承受轴向推力。正常情况下，磨球主要承受煤中坚硬物如石英铁块等产生的切削磨损以及上磨环直接接触产生的二体磨损，不承受较大的冲击力。新安或更换齿轮后的E型磨煤机，一般运行h左右更换润滑油；而E型磨煤机正常运行时要根据油质取样分析情况，确定润滑油更换周期。随着E型中速磨煤机容量增大，动力传动装置传递动力则随之增大，这就对齿轮材质齿形和加工精度提出r更高的要求。保温发热冒口套表层材料为保温材料，阻止热量的散失，里面是发热材料，浇注时释放热量，这样一来，冒口中的金属液凝固时间大大延长而提高的冒口的补缩效率。

两种方案分别如组装完成刷涂料烘干后，一箱一件进行装箱，因为球是空心的，中空部分的干砂是从六个的通孔中填充进去的，和外型一道分层加入。E型中速磨煤机的动力传动系统详细分析整个系统包括电动齿轮束，滤油器油冷却器安全阀油分配器及所属管道附件等，E型磨煤机外置式润滑装置如图所示。

中速磨煤机

CE生产的磨煤机遍布全世界，用于电厂煤粉的制备和干燥，由于磨煤机内研磨表面形似深碟或碗，故称之为碗式磨煤机。上海重型机器厂有限公司在引进美国CE公司技术的基础上，根据中国国情对HP磨煤机做了大量的技术改进和二次创新，扩大了HP磨煤机的上海中速磨煤机结构适用范围，使其更适合碾磨国内煤质的需要，性能更加可靠，检修更加方便，使用寿命进一步延长。HP磨煤机组成部件如下：电动机驱动减速箱，减速箱直接与磨碗联接，减速箱由行星齿轮组成，具有适当的减速比，使磨碗达到要求的转速。侧机体内装有衬板，在磨碗四周形成进风口，并起支承分离器体作用，用于干燥输送煤粉的热空气通过进风口引入并沿磨碗周围向上。叶轮装置安装在磨碗外圆上，上海中速磨煤机结构能使通过磨碗外经与分离器体之间环隙的热空气均匀分布，从而控制磨煤机碾磨区域的风粉混合物。三只单独的弹簧加载的磨辊装置悬挂在分离器体内，位于磨碗的上方，当原煤充满磨辊与磨碗之间隙时，磨辊能自由转动。这些部件分离煤粉，并引导风粉向上，流经折向门装置将较粗的煤粉从气流中分离出来，并回落到磨碗进一步碾磨。

磨煤机排出阀装置装有多孔出口装置的顶部，排出阀装置由四（五或六）个气动闸阀组成，在磨煤机停用时把磨煤机和运行锅炉隔离开来，检修时也用上海中速磨煤机结构来隔离磨煤机。如磨煤机零部件要求现场存放（不超过二年），必须遵循下列规定：用户收到磨煤机零部件后，通知制造厂按装箱单清点。许多地方采用塑料锥塞塑料锥帽塑料管螺纹保护套塑料阀门法兰保护板和塑料网套，除另有规定外，均应采用软性聚乙烯制成。

现场存放方式：对于HP磨煤机所有零部件，有三种存放方式：1存放方式B—物体应存放在室内，放置在混凝土平板或金属堆架上。

地面如是泥地，应放置在垫板上，使其与地面保持足够的空隙，以便观察，如有要求，在一定期间可采取预防过热措施。煤粉取样装置，各种紧固件油尺防护罩气封罩垫片专用工具油加热器及压差控制器等第三节安装步骤磨煤机因体积太大，不宜整体运输，必须分部件进行，本手册是涉及磨煤机主要部件的装配工序。

上海中速磨煤机

零部件在现场安装的注意事项：1对各零部件配合的加工表面安装时必须擦洗干净，并涂上规定的平面密封胶。螺栓和螺母应按图表B-GP-要求涂以粘结剂并拧紧，对具有特殊要求的紧固件要符合图纸技术文件的规定，注意不要超过图纸和技术文件中规定的扭矩值。吊具由用户负责，在吊装设备时必须小心谨慎，各种起吊设备，工具必须有足够的强度来支承所吊的负荷，以免工伤或损伤零部件。HP磨煤机主要部件的参考重量：表一HPHP磨煤机主要部件的重量（参考）减速箱底板和侧机体底板安装与调整根据第三张磨煤机总图，把安装底板放在已经做好的基础上，注意滑动安装板与固定安装板的方向与位置不要颠倒。

根据第三张磨煤机总图，采用斜铁调整各安装底板的形位公差及底板高度差，满足第三张磨煤机总图的要求。注意参照“HPHP磨煤机主要部件参考重量表”上的重量，把侧机体及其衬板装置从运输工具上卸下，并擦净侧机体底板的下表面。磨碗磨碗毂和叶轮安装.1清洗磨碗毂裙罩的配合表面，把四等分的裙罩体放入侧机体及其衬板装置的内周边。

用制造厂提供的专用液压预紧装置（参见图纸KF），对螺栓分步预紧，首先将每只螺栓拧紧到MPa（,Kgf），螺栓的拧紧顺序参考右图。裙罩装置及内部气封间隙下述步骤参照磨煤机总图，裙罩装置（K）和侧机体装置部件图。在每一四等分部分上装一调整螺钉，用这些调整螺钉顶起磨碗毂裙罩装置，使磨碗毂裙罩装置与磨煤机底盖板之间的间隙达到磨煤机总图所示间隙。测量磨碗毂裙罩装置与侧机体内气封环之间的间隙，选择一组裙罩垫片使其间隙在～范围内。注意：手动转动齿轮箱之前，齿轮箱上部要注有一定量的齿轮油达到油标规定油位，以防止损坏齿轮箱内推力瓦和轴承。固定齿轮箱.1根据图B-GP-拧紧齿轮箱固定在底板上的紧固件，拧紧前涂上防咬润滑油。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/L6oKShangHaidcdGa.html>