

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



阿里巴巴立式磨煤机

进料粒度mm (mm) 出料粒度根据要求而定 (mm) 以下照片由指定第三方公司于年月实地上门拍摄，并经独立权威机构核实认证！中国站和淘宝网会员帐号体系《服务条款》升级，完成后两边同时成功。为保证磨煤机安装正确和顺利完成，施工单位应注意以下几点：a安装工作应由熟练的技术人员和工人参加，安装之前先熟悉磨煤机的安装顺序和要求，准备好安装时需要的专用工具，对安装导则和厂家说明书应透彻理解。厂家提供资料包括《ZGM磨煤机使用说明书》《ZGM中速辊式磨煤机技术图纸资料》（机械部分电气控制部分）。c磨煤机安装质量（主要指转动部件要能灵活转动，加油到位；各处间隙尺寸调整到位；控制信号调整正确等）必须验收好。安装通用导则a部件的加工配合面，必须清理干净，均匀抹薄薄一层MoS油脂，特别是台板齿轮箱输出法兰传动盘磨盘等部件的承力面。i进行磨煤机本体范围内的焊接操作时，必需接好地线，确保焊接电流不会通过磨辊减速机油缸关节轴承等关键部件，以避免造成损失。安装说明1浇灌混凝土（包括齿轮箱台板和电动机台板找正）ZGM磨煤机基础采用重型基础，重量为磨煤机本体重量的倍以上，以承受来自磨煤机碾磨工作中的动静载荷。以厂房设计的基准点为参考点，根据有关图纸确定磨煤机的中心线纵横轴线和相对标高，利用钢丝（约mm）来固定轴线，并校准地脚孔的位置，通过水平仪来确定基础的高度。如果出现施工和图纸不符时，如：a齿轮箱基础台板，电动机台板和拉杆台板间相互位置不正确，b基础太高，c基础过低。

清理齿轮箱台板面上的油污铁锈及防腐涂料等杂物，复查加工表面是否变形，其平面度允许误差小于 $\frac{1}{1000}$ 。用垫块和调整螺钉调整台板高度，找正面为台板上部的机械加工面，齿轮箱台板面标高是+ 100 mm，电机底座加工面标高为+ 150 mm，用水平尺测量台板加工面纵向横向及对角线方向的平度，进行水平找正。

注意：齿轮箱下不允许加垫片！安装并校准拉杆台板，用调节螺栓调整其高度，用水平尺测量其加工面纵向横向及对角线方向的不平度，进行水平找正，水平误差必须小于 $\frac{1}{1000}$ 。安装齿轮箱检修导轨，必须保证导轨的上平面同齿轮箱台板上平面等高平齐，导轨与台板之间无凸出焊缝接头；如果不平，必须修磨平。各台板找正后按基础图上的说明对地脚螺栓进行预紧，复查各台板水平度，之后按二次浇灌混凝土要求浇灌混凝土。各种地脚螺栓的紧固力矩如下表：部件名称规格第二次浇灌前紧固力矩（Nm）第二次浇灌养护天后紧固力矩（Nm）机座M电动机基础台板M36800齿轮箱基础台板M拉杆台板M第三次浇灌在磨煤机及其配套部件全部安装验收后进行。（参见）浇灌混凝土的要求见《ZGM中速辊式磨煤机技术图纸资料》中的磨煤机台板基础图MG和MG。

g在浇灌前应将全部地脚螺栓盒上端用橡胶垫或泡沫塑料封死，以防止二次灌浆时水和水泥砂浆进入地脚螺栓匣或联接螺栓孔中。

齿轮箱安装（MG）.1彻底清理齿轮箱台板加工面，核查水平度，合格后均匀抹薄薄一层MoS₂润滑脂。

齿轮箱就位（注意：运输和拖拽时，只能用齿轮箱上运输用吊环），将齿轮箱放置在台板上，用台板四周的顶丝调整齿轮箱位置，使齿轮箱底部边缘上的标记与台板上标记相吻合，其中心线的最大允差为 ± 2 mm。

齿轮箱只能按图纸所示方向旋转，因此在齿轮箱与电动机连接前，应检查电动机是否按正确方向旋转，这时候不可将盘车装置联上。机座安装（MG）.1机座就位前，先将加载油缸（MG）组件置于齿轮箱旁，按机座（MG）图纸所示位置将四块槽钢放在基础上，把机座置于槽钢上就位。通过槽钢上的垫片组来调整机座顶面标高至+ 100 毫米，以齿轮箱输出法兰上面为基准找正机座的上部，机座上面允许的水平误差小于 ± 1 mm。传动盘及刮板装置安装（MG）.1彻底清理齿轮箱轮子法兰面螺栓孔和传动盘下表面，首先将三个导向用的传动盘安装定位销拧入齿轮箱的输出传动法兰的M螺孔中，定位销每间隔左右安置一个，拧紧程度以定位销不能晃动为准。

装上传动盘下部的围边挡环，起吊时，注意与机座密封装置的密封环中心对准，同时使圆周上的通孔对准上述的三根导向定心销。

机壳安装（MG）.1吊机壳就位在机座上，机壳安置在机座上的座标位置，已由制造厂在机座上用定位铁作出定位标记。找正机壳中心位置，检查机壳水平度和标高，机壳下部中心找正以传动盘上面止口为基准找正喷嘴外

环（MG件）内径，其在厂内试组装时已固定在机壳上，喷嘴外环与机壳的间隙用O圆钢填塞并焊接（MG中件），上部找正以齿轮箱输出法兰中心为基准吊线进行。磨环及喷嘴环的安装（MG）.1清理传动盘上平面磨环下平面，涂抹一层MoS油脂。

用塞尺检查传动盘和磨盘接触面，确认接触良好后，喷嘴环就位，按图MG所示固定在磨环上，检查喷嘴内外环间的间隙是否为mm，允许误差为mm，否则，应会同有关单位协商解决，并作好记录。

按图MG将磨辊安装保持架固定在机壳上，在辊架上安装磨辊起吊工具，把磨辊装置吊入机壳就位。

安装辊架上铰轴分部（MG）零件，并将磨辊找正杆插入磨辊端盖孔中，对磨辊初步找正，使三个找正杆尖端标高大概一致和对中。铰轴安装（MG）.1把下铰轴座置于辊架铰轴窝里，清理铰轴表面并涂上二硫化钼油脂，然后放于铰轴座中。安装密封风风管道（MG）.清理密封风系统，关节轴承螺栓涂抹MoS油脂后，.把磨辊密封风管路（MG30..3件）安装在磨辊辊架上，并密封严密。拉杆加载装置的安装（MG）.1先将油缸组件（MG）置于齿轮箱旁（见）..2用销轴连接油缸下部轴承和拉杆台板，并锁死。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/LNd1ALik8QAc.html>