

磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈

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



磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈

求购磨煤机热风快关门密封圈FDNG，谢绝推销求购：简介：褐煤急求！！！！求购：简介：本公司需求煤矿用过滤器，要求质量保证，欢迎洽谈。有货的朋求购：简介：气精煤指标：灰份小于等于硫小于挥发小于粘接指数大于7求购：简介：长期求购气肥煤贫瘦煤。检修PPE名称安全帽护耳器防护手套防砸鞋防高温手套型号数量备注安健环组织措施.安全组织措施)严格执行《电业安全工作规程热力和机械部分》。

)检修过程涉及应急与响应控制程序相关预案：煤粉仓和煤粉管道维护手册检修危《险点预控措施》)涉及环境因素：灰废油脂；执行《固体废弃物控制程序》及《化学危险品油品控制程序》。意外隐患和可能造成危害情况：见(危险因素控制卡)现有降低风险措施：见(危险因素控制卡)环境要求：见(环境因素辨识卡)预防性维护标准作业计划信息.预防性维护信息预防性维护编号预防性维护描述位置位置描述标准作业计划标准作业计划描述.标准作业计划信息标准作业计划编号位置位置描述安全计划编号安全计划描述检修工序工序磨煤机修前安全措施.开出磨煤机检修工作票。检查分离器折向门门板的磨损情况折向门门板磨损剩原厚度的/，或不均磨损而穿透应更换折向门,操作扳手应灵活。拆去拉杆卡箍接近开关及磨损指示装拆掉拉杆与油缸连接的卡箍，将下部拉杆拿走，固定好加载油缸。由于磨辊内部热量散失较慢，冷却过程至少需要小时或更长的时间，为避免损坏滚动轴承，不得用压缩空气对辊套进行强制冷却。把磨辊运行到检修场地，将磨辊用吊车吊起，将磨

磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈

辊芯的三个螺塞之一转至最低点，拆下螺塞将油排放到适当的容器中，取出一份油样保存好，以备随后的分析用。

准备好拆卸工具，拆卸辊架防磨板，并检查防磨板的磨损情况，防磨护板磨损超过原厚度的 $\frac{1}{3}$ 时予以更换。拆卸辊套磨辊（辊套）朝上平躺，拧下紧固辊套的楔环螺栓，用顶丝将楔环拆卸，再用专用工具“辊套起吊架”将辊套从辊芯上拔出吊走，并检查辊套磨损情况，测辊套磨损，其中心线处的磨损量达到辊套厚度的 $10\% - 15\%$ 范围，应翻身或更换辊套。将温度加热至（可用接触式温度计检测）时，保温分钟，加热时的温度变化率控制在 $10^\circ\text{C}/\text{min}$ 为宜。在大多数情况下，磨辊辊套会松动，如仍不行，应再加热，并将温度提高 50°C ，以提高两配合件间温差使辊套松动。绝不能使用气焊枪进行加热，因为其加热过程极不规则并容易过热，这不仅会降低材料硬度，磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈还会因辊套材料的热敏感性而使辊套受热不均匀爆裂报废。拆卸辊架把磨辊放到检修台上，磨辊辊架位置在上，取下端罩，呼吸器轴向固定板，安装拆卸工具拆卸，拆卸时可对辊架缓慢均匀加热，以便拆卸，拧下辊架上的螺丝堵，拧入吊环螺钉。

见证点：W-验证点标准：拆卸前检查磨辊密封风关节轴承与竖管一周的间隙，如其一周间隙大于 1.5mm ，则应更换辊竖管。

磨辊轴承的拆卸检修卸下透盖上的螺栓，把顶丝拧入透盖的顶丝孔内，把透盖顶下，并取出O形圈，将油封油封轴套及O形圈拆掉，将固定圆柱滚子轴承内圈的锁环拆掉，将双列调心滚子轴承内圈的右压板拆下，这时候可用磨辊拆卸工具将辊轴拆出，从辊轴上拆出圆柱滚子轴承的内圈；将辊芯上的螺塞卸下，接上手动液压泵并打入高压油；拆下双列向心滚子轴承及圆柱滚子轴承（不带内圈）。磨辊轴承的检查检查圆柱滚子轴承和双列向心滚子轴承内外圈滚子体和保护圈等部位应无磨损研磨擦痕点蚀裂纹塑性变形，轴承游间隙不大于 0.1mm 。见证点：W-验证点标准：轴承内外圈滚子体和保护圈等部位应无磨损研磨擦痕点蚀裂纹塑性变形，轴承游间隙不大于 0.1mm 。磨辊密封件的检查检查密封圈的直径圆度圆柱度和表面粗糙度的允差，辊轴转动部位的密封圈表面不能有划伤压痕腐蚀或其他损伤，否则应更换。装上清洗干净的透盖，上螺栓紧固；在油封轴套油封唇口上抹极压膨润土润滑脂，在油封外径涂密封胶，把油封均匀套入，套油封承压环，在装好油封上涂极压膨润土润滑脂，之后安装第二个油封；注意：轴承运转的安全可靠性主要取决于其防渗水和粉尘及润滑油的渗漏的密封性能。密封质量极大地影响磨辊轴承的使用寿命，密封轴承腔的两个密封圈的內圈具有防润滑渗漏的作用，而外圈防止密封风水和粉尘进入，因此安装时应仔细进行，密封唇必须始终对着需密封的一侧，第一个油封的唇口向内，第二个油封的唇口向外，安装油封时绝不允许用敲打的方法，防止油封骨架受损。装上透盖上的密封环圈并固定；调整放置方向，将双列调心滚子轴承一侧朝上；卸下双列调心滚子轴承的止动扁铁；用带有紫铜垫的螺丝堵封闭辊芯上的打压孔（端盖侧）；在端盖O形圈槽内外径表面辊芯双列调心轴承侧的内径倒角处抹润滑脂，套入O形圈；安装端盖，安装时均匀用力推进端盖，严防端盖偏斜和推进速度过快挤坏胶圈。试压时应将带截门

磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈

减压阀及压力表的压缩气体（氮气）管路装到油孔上，接好后向轴承腔打入气体进行气密性检查。）辊套安装
辊芯端盖侧朝上平躺，用专用工具“辊套起吊架”将辊套吊起，对准辊芯落下，安上楔环并找平，用紧固螺栓
拧紧楔环，紧固力矩为Nm。）辊架安装清理辊架气道，保证其气道内不存在异物；把辊架加热到 - ；将键装
入辊轴上的键槽内；用吊环吊起辊架，对正键槽与键位置，将辊架迅速滑落在辊轴上，当辊架的凸肩靠在轴套
上时，滑落过程完毕；待辊架冷却后装上左压板作轴向固定；卸下吊环，装上螺栓（注：保护螺孔）；用带有
紫铜垫止动垫片的螺丝堵封堵端盖侧的三个放油孔。

编号厚度HHHHHH0HHH0HH顺时针HH H H H H H H H H H H0 H H衬板安装示意图：.衬瓦安装完毕检查
衬瓦间隙，间隙过大可以塞垫片。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/kV3VMoMei iw7I i.html>