

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**



### MG-250 × 320磨煤机

特点本工法介绍筒式钢球磨煤机的施工技术，以工程实践为基础，是将施工现场科学的管理与施工技术合理的统一而成，通过无锡市热电厂扩容改造工程的实践，证明此工法操作相对简单，易掌握，且工序安排适当，劳动组织合理，施工的科学性较强，可以很好地做好磨煤机的施工安装。

MG-250 × 320磨煤机适用范围本工法既MG-250 × 320磨煤机适用于MG-/型筒式钢球磨煤机的安装作业，对其MG-250 × 320磨煤机不同安装型式的磨煤机的安装也具有很大参考价值。施工工艺1施工准备主要材料设备准备，设备到货能够满足安装要求，且经检验合格，施工中所有材料已备齐，并有材料质保书和合格证。作业程序及安装方法.1磨煤机安装作业流程图基础交接 基础划线 垫铁配置 大罐就位 底板球面研制 轴瓦研制 减速机介体 小齿轮介体 底板球划线 筒体整体安装 大齿轮安装 衬瓦安装 两头料斗安装 小齿轮安装 减速机安装 电动机安装 油水管道安装 油管道酸洗并恢复 滤油 分部试转 加钢球。安装作业方法.1基础划线，以锅炉纵横中心为依据，检查土建移交的基础中心线的几何尺寸和预留地脚螺丝孔尺寸是否符合图纸要求。轴瓦研刮，用三角刮刀刮瓦，将轴瓦放在所要承受的轴颈上磨，不允许用其MG-250 × 320磨煤机轴颈替代，用刮刀刮去高点，直到达到技术要求为止。减速机，介体，清理齿室，检查大齿小齿有无毛刺，测量下轴承弹子游隙，做好轴承型号，水压试验倍不漏，调整各部间隙，最后用密封胶密封。大罐整体就位，首先将底板球面

划线，使得台板纵横中心线和主轴承基础的纵横中心一致布置相关垫铁，找正标高，复紧螺丝用长卷尺测量中心偏差，对角线偏差，两对衬底板的水平偏差，使其在规定范围以内，然后将轴瓦放置在轴颈上平滑落在底板上，复紧螺丝，最后用只T千斤顶平稳地将大罐落下。

## mg250320磨煤机

大齿轮安装，清洗大齿轮接触面，用砂纸砂净接触面，无毛刺为止，在水平地面上拼装，用长卷尺测量其椭圆度是否符合图纸要求，接触面间的齿居应符合技术要求，清洗筒体接触面，然后用卷扬机T葫芦分片调装，使其标志和筒体上标志一致，打牢定位销，复紧螺丝。油管路安装，油管路装配前，应对其内部进行酸洗或喷沙处理，油管路的焊接，应采用氩弧焊接工艺，油系统安装完毕后，MG-250 × 320磨煤机还应对系统进行一次清理吹扫，在整个系统封闭后，不得随意拆卸或开孔，油管路安装时MG-250 × 320磨煤机还应符合下列要求)管路敷设整齐美观，牢固可靠，不得将油管埋入土中或混凝土内。分部调试装钢球，钢球总量符合设备要求，装球应分次进行，一般首次为装球总量的~%以后各次以不超过总装量的%为宜，每次装球后应试转一次，使装入钢球均匀。劳动组织1作业人员的资格要求：1.1安装人员必须熟练掌握磨煤机的性能原理及安装程序和技术要求；1.2安装人员身体健康，经过三级安全教育且考试合格后方可上岗；1.3起重工电焊工等特殊工种必须持证上岗。

机具准备序号名称规格型号数量卷扬机T台电焊机BX - 台卷扬机T台链条葫芦T只链条葫芦TT只螺旋千斤顶OT只卷尺0m把水平管0mm塞尺米00mm各把0铲刀三角刀各把百分表套板手 各把框式水平仪只以上所有机具均经试验合格，器具均应校验合格。质量控制基础划线，以锅炉纵横中心为依据，检查土建移交的中心线是否符合要求，预埋孔尺寸是否符合要求，预埋套管垂直度 < %。罐体复查，并做好记录：.1测量罐体直径和长度，检查罐体有无变形裂纹漏焊等缺陷并做好记录。（如厂方供货设备未组合好则按下例要求进行）装配以字头和稳钉为依据，端盖与罐体应同心，两端空心轴中心线及罐体中心线同心度应符合技术规定。

法兰结合面应清理干净无毛刺，表面涂一层黑铅粉成黄干油，结合紧密，其间不准任何调整垫片，端盖螺栓必须均匀的拧紧，并有背帽或防松装置。轴颈表面清理干净，检查无伤痕，无锈迹现象台板和球面检修，主轴承球面动作灵活，球面和台板接触点mm × mm内不少于点周界局部间隙不大于0.0mm,每段长度不大于00mm,累计长度不超过周界总长度的%，如球面是线接触要求活动灵活无卡涩现象。主轴乌金瓦的刮研应符合下列要求：.1主轴承接触角一般在°左右；.2乌金瓦与轴颈接触均匀，接触点不少于点/cm；.3乌金瓦除与轴颈接触外其余两端要刮舌形油槽；.4乌金瓦推力间隙一般在mm左右,推力总间隙偏差 ± 0.5mm，膨胀间隙大于推力总间隙并考虑热膨胀系

数；.5研瓦时，不得使用代用轴颈；.6主轴承的内壁油槽回油孔必须清理干净；.7主轴承水室水压试验压力一般为冷却水最高压力的.5倍。小齿轮检修.1小齿轮轴承顶部间隙 $\sim$  m左右,推力间隙 $\sim$  mm，两侧 $\sim$  mm，膨胀间隙根据 $L = (t+)l/米$ 计算减速箱检修清理箱体内杂物，箱体内水管进行水压试验，一般为承受最高压力的5倍，调整轴承间隙使得顶部为左右；高速齿的推力间隙总和在mm左右，低速轴承推力间隙mm $\sim$  mm左右。主轴承轴封安装应符合下列要求：.1毛毡裁制应平直，接口处应为阶梯形；.2毛毡与轴接触均匀，紧度适宜，压填料的压圈与轴的径向间隙均匀，一般 $\sim$  mm。大齿轮安装.1大齿轮安装以定位销孔为标准；.2齿圈的径向跳动不大于节圆直径的米数乘以mm,轴向跳动不大于节圆直径的米数乘以mm；.3齿圈拼合的结合间隙不大于mm。

小齿轮安装.1大小齿轮在节圆牙切的情况下，齿侧间隙 $\sim$  mm,工作面沿齿宽的间隙偏差不大于mm；.2用色印检查大小齿轮工作面的接触情况，一般沿齿高不少于%，齿宽不少于%，不得偏一方。进出口料斗安装.1料斗与空心轴的径向间隙在两侧相等的情况下，上部间隙比下部稍大，承力端轴向间隙一般不小于罐体的计算膨胀值另加mm；.2料斗的密封装置应不影响膨胀，填料应涂铅粉。

## MG250320磨煤机

衬板安装.1罐体与衬板间铺设石棉板饱满，接缝严密；.2衬板与衬板之间间隙不大于mm；.3固定衬板的每个螺栓上应缠绕不少于圈石棉绳。减速机电动机安装.1两联轴器找正轴向，径向误差均小于衬板之间间隙不大于mm。油管道安装.1管口对接用氩弧焊焊接，油管道要有%坡度；.2管路敷设整齐美观牢固可靠，不得将油管埋入土中或混凝土内；.3油管及其零件的接头垫料不伸入管口内圆；.4平法兰应内外焊接，焊后彻底清理焊渣；.5油箱油位计应有明显的与实际相符的油位指示，标志，标尺安装应垂直。安全文明控制1施工应严格遵守《电力建设安全工作规程》2所有参加施工人员应经三级安全教育合格后方可上岗，特种作业人员均应持证上岗。技术经济分析1此工法施工工艺简单，易于操作，可保证设备安装位置准确性及运行时的稳定性和稳固性，避免安全事故的发生；2施工中无需大型机械设备进场，只须小型电动工具可保证工程的顺利施工，节省了机械费用；3保证了后续锅炉点火运行所必须的节点计划，保证整个工程顺利运行投产，确保正常的蒸汽及电力供应。工程实例工程名称：无锡市热电厂扩容改造工程工程地点：无锡市北塘区新惠路号3工程概况：无锡市热电厂 $\times$ 5MW机组配备由济南重工股份有限公司制造的钢球磨煤机台。其中包括磨煤机筒体（台），底板球面轴瓦（各件），大齿轮（套）小齿轮（件），减速机台，电动机台，油箱台，配备油管道若干。设备概况：磨煤机为MG-/（K）型，配套以下设备：磨煤机筒体：有效直径0mm，有效长度0mm，有效容积m；出力为t/h；转速为r/min；最大装球量为1t。

三亿文库yuu456com包含各类专业文献文学作品欣赏生活休闲娱乐幼儿教育小学教育外语学习资料各类资格考试MG-20型筒式钢球磨煤机施工工法4等内容。

举报我公司专业生产选矿设备制砂设备破碎设备磨粉设备建材设备五大系列产品，广泛应用于冶金矿山化工建材煤炭耐火材料陶瓷等行业。磨煤机的维修设备维修时要做好以下工作，检查主机前后轴承室轴承润滑状况，如油脂积垢，要清洗干净，要更新润滑脂，看其轴承磨损状况，看其是否需要更换。类似信息更多信息(共条)该用户其他信息月0日DQ出料粒度000到目的球磨机其他物品昔阳月0日DQ石膏矿选矿用球磨机吗其他物品昔阳月0日DQ怎么从锌矿中选锌其他物品昔阳赞助商链接。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/FxvOMGad3pP.html>