

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



煤立磨保护装置

其煤立磨保护装置部件安装上述工作完毕后，进行电机磨辊密封风管拉杆加载装置分离器排渣箱密封风管路消防及润滑系统等的安装。四施工进度计划（后附煤磨安装施工进度几划）五劳动力需要量计划六主要施工机具及材料计划七质量保证措施立磨安装严格按照施工组织设计中要求按照GB/T9001：idt ISO9000-标准进行管理，执行公司质量管理手册和相关文件。材料必须有合格证材质证书使用说明等证件，不合格材料不得用于工程，成品半成品必须有合格证，不合格半成品成品不能拼装。八安全保证措施立磨安装严格按照ISO4001：996职工健康安全标准进行安全管理，执行公司安全管理手册和相关文件。但是立磨在使用过程中磨辊和磨盘承受巨大的周期性的交变应力和一定的冲击负荷，极易受到磨损，造成磨机台时降低，严重时会带来停机事故的发生。

由于磨盘磨辊辊皮均为大型高铬铸造件，如果更换新配件，一方面价格比较昂贵，另一方面更换程序复杂，且更换下来的旧配件只能以废弃物处理，造成资金和时间的浪费。

本课题以我公司煤磨系统在用的辊磨机为研究对象，就磨辊磨盘的在线堆焊工艺进行研究，提出了在线堆焊的方法，并对使用效果进行分析。

关键词：堆焊煤立磨磨辊磨盘概述立磨由于其在节能构造简单方面的卓越表现在新型干法水泥生产线的使用越来越广泛，目前国内新上的水泥生产线的生料磨煤粉磨几乎都采用了立磨代替了管磨进行粉磨。我公司t/d生产线煤磨所采用的就是北京电力MPS-磨机，由于立磨在使用过程中磨辊和磨盘受物料反复切削磨损，再加上磨辊的自重和其上的外加力，使煤立磨保护装置承受巨大的周期性的交变压应力和一定的冲击负荷，是极易受到磨损损耗的配件。当磨辊及磨盘衬板产生磨损过甚时，产量会下降，磨机振动等事故也会增加，产品质量也会受到影响，所以要对磨盘和磨辊辊皮进行修复或更换。由于立磨的磨盘磨辊辊皮配件均为大型高铬铸造件，价格昂贵，单套配件就达近百万元之巨，企业难以承受；另外，该磨机的磨盘磨辊辊皮更换工程极为复杂，需要将磨机系统和选粉机系统全部拆除后才能进行，一般耗时在~d左右，非大修不能。

所以，为了节省开支和减少维修工作量，我通过对磨机磨损情况的分析，提出了一套完整的在线堆焊方案，并对该磨机磨盘磨辊辊皮优先使用在线堆焊修复，取得了良好的效果。在线堆焊工艺所谓在线堆焊修复就是将堆焊机运到现场，在立磨衬板不拆除的情况下，使用药芯焊丝明弧堆焊修复。因为不用拆卸磨辊/盘瓦，用户可在设备检修和设备停机的短时间内进行较好的堆焊修复，满足时检修的需要，最大程度缩短停工时间。在线堆焊工艺设备使用嘉克公司研制生产的ARC—NMP—磨辊/盘瓦(现场)明弧自动堆焊机是磨盘瓦，磨辊机内修复专用设备，在磨盘瓦不拆除的情况下，使用I . t . -3mm自保护药芯焊丝明弧堆焊，完成磨辊，盘瓦的堆焊修复工作。

保护立磨

该设备采用逆变电源及其对电弧的控制技术，使堆焊过程飞溅小，焊道成型好，焊接效率高，适合各种形状的磨辊，盘瓦修复，能适应高质量，高效率的生产要求。我们在磨辊本体上直接堆焊了mm左右厚的H10Mn的埋弧焊焊丝作为过渡层，目的是增加磨辊本体的可焊性。表过渡层焊丝的化学成分)在进行硬面耐磨层堆焊前，先堆焊一层ARCFW100焊丝作为过渡层，该种材料是一种韧性优良的软性材料，堆焊层厚约0mm，使用该种焊缝的目的是起缓冲作用，使基体到耐磨层硬度过渡均匀，缓冲冲击对于堆焊层的破坏，防止堆焊层剥落，阻止焊道释放应力裂纹向基体扩展，提高堆焊层与基体的结合强度和抗冲击性能。)考虑到磨辊本体和耐磨层的膨胀系数的不一样，我们选择了含有%Nb的焊丝ARCFW1eg为硬面层，此种焊丝是碳化钨焊丝(主要成分见表)。表耐磨层焊丝的主要化学成分焊后对耐磨层的表面进行敲击验证，发出清脆的敲击金属的声音，从而判断出耐磨层与磨辊本体有良好的结合。经剖析试验，发现耐磨层过渡层和辊本体之间存在良好的熔合，同时证明，该种焊接工艺措施完全满足磨辊耐磨层的施工工艺技术施工工序和焊接技术控制.1施工步骤堆焊采用了以下工作步骤：清洗——称重——染色探伤——磨耗测量——焊补第一道，检测牢固度——焊补第一面，检测牢固度——进行堆

焊至原尺寸——整修，防锈处理——再检验尺寸。为避免累积热量过大，工件温度过高对铸件造成的损害，使用雾化喷水装置或压缩空气对焊层进行冷却，加速冷却也可提升应力释放效果。

但是堆焊过程中严禁直接在焊层表面喷洒水，用以降低焊层表面的温度，因为直接喷洒水的冷却方式加速耐磨层剥落堆焊过程中宜选用大电流，以增加耐磨层的熔合性。另外由于基体和焊接材料之间的结合不是熔焊结合，硬化层更像是一种覆盖层，结合层的强度仅够保持硬化层能覆盖在基体表面上，所以应该避免过度稀释；硬面层必须建立横向裂纹，以释放焊接内应力，焊层不宜进行火焰切割及机械加工，对于产生的焊瘤应及时用电弧气刨清理平整。

对于好评率高的振动给料机常见问题的处理能力，这是衡量一家振动给料机企业技术实力的最好标准，是该厂家生产技术能力的最直接判别依据，只有熟悉掌握好评率高的振动给料机的各项指标性能，才能对常见问题实施有效的解决方案，重工依靠十年的制砂机生产线价格积攒经验，用自己的实力为广大客户排忧解难。矿业企业成本徐山矿业公司成本管理见成效江西徐山有色金属矿业有限责任公司咬定成本管理不放松,主动把市场压力引入企业内部,全面模拟市场核算,实行成本管理,把成本定额指标列为经济责任制的一项重要考核内容,取得了显著成效。鄂破价格表最新鄂破机价格鄂破机厂家报价颚式破碎机型号鄂破机厂家河南中矿公司是专业的颚式破碎机生产厂家，供应颚式破碎机价格信息，最新鄂破机价格，颚式破碎机厂家报价最全，颚式破碎机型号齐全。在机制砂的堆放过程中建立递升式倾斜堆料层倾斜的角度不宜大于或者建立递升式水平式堆料层，同时机制砂堆放高度也不宜过高小于。鉴于以上石英砂应用领域近年来的快速发展，石英砂的生产日益引起社会注意，成为最近几年备受投资者青睐的行业。

针对尾矿机制砂，VC制砂机又做了更多优化改进工作，使其在技术环保资源再利用方面的需求和标准都有提高。

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