

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gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焯

托电三四期共台HP型磨煤机,共有台磨煤机都有振动大的问风口,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周上,磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焯能使通过磨碗外径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,当原磨充满磨辊与磨碗之间隙时,磨辊能自由转动。

磨煤机排出阀装置装有多孔出口装置的顶部,排出阀装置由个阀组成,在磨煤机停用后有存煤时把磨煤机和运行锅炉隔离开来,检修时也用磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焯来隔离磨煤机。表磨煤机处理前后振动值项目电机驱动端水平振动电机驱动端垂直振动减速机振动磨煤机基础处理前07569240 μ /m处理后4842230磨辊与磨盘间隙若调整过小,磨煤机在运行时磨辊与磨盘会摩擦撞击,既产生振动,又减少磨辊及磨盘的寿命。磨辊轴承若安装不当,运行后轴承极易损坏,损坏轴承的单辊不能自由转动,煤粉不正常堆积在磨盘上,使磨煤机产生强烈的振动,若磨辊轴封安装不当,轴承内极易进入煤粉,使内部润滑油变质,损坏轴承。

磨煤机经长期运行可能会使地脚螺栓松动,每次大修完成后未能确定磨煤机地脚螺栓紧固牢靠,导致启动后磨煤

机振动。磨煤机叶轮调节环间隙过小或磨损过大,直至损坏,导致磨煤机降低出力堵磨,或零件掉落至渣室,损坏刮板装置。磨煤机运行方面的原因磨煤机的振动大小很多时候也决定于运行调整的正确与否,针对不同的煤质与煤量,磨辊及衬板受到不同程度的磨损。

磨煤机减速

由于被碾磨的煤中混入有硫化铁类和其磨煤机K减速机寿命,磨煤机加X觀*缺焯硬质的物质,这些物质会降低磨煤机的零部件的使用寿命,诸如磨辊套磨碗衬板折向衬板中间衬板叶轮衬板侧机体衬板内锥体衬板和石子煤刮板。而衬板损坏后可能会掉落至磨盘或叶轮上,使磨煤机不正常运转,产生图HP磨煤机内部结构图磨煤机振动原因分析随着磨煤机运行时间的增长,内部部件逐渐损耗,需定期对磨煤机进行大修。维修的质量直接决定着磨煤机运行后的状况,在维修中磨辊与磨盘间隙的调整磨辊轴承及轴封的安装等多方磨煤机检修方面的原因振动。

托电的校核煤种东胜煤属易着火易燃尽稳燃性好具有易结焦性的煤,石子煤量大,若未及时排放石子煤则会双进双出磨煤机减速机振动分析双进双出做为新一代磨煤机正被越来越多大型电厂所使用,在近十年中,也遇见了一些问题这里对造成双进双出磨煤机减速机振动的原由说一点自己的看法一减速机振动现象:一般情况,磨煤机在使用-年间,特别是磨煤机在某一时期非正常使用时(齿轮润滑不好或漏粉等),磨煤机在运行时,减速机温度高,声音不正常,噪音大,有撞击声这时测得振动值都大于丝以上。

二减速机振动的危害:在正常情况下,减速机的振动值应在到丝之间(包括三个方向—水平垂直和轴向),大于丝,则减速机振动超标。三减速机振动分析:综合磨煤机减速机振动的所有现象,大家会发现一个共同特点:磨煤机小齿轮靠近减速机一侧的轴承座(出力端)的轴向振动值都会较大(一般大于丝以上),检查磨煤机齿轮会发现齿轮磨损,大小齿面上会有:台阶凹槽鼓包点蚀。磨煤机投产运行几年后,齿轮进煤粉润滑不好等都会造成磨煤机大小齿轮的加速磨损,一旦原始齿轮的渐开线被破坏,大小齿轮的受力法线不为大小齿轮的切线时,磨煤机运行时就会对整个小齿轮轴产生推力,造成轴承在轴承座内圈的窜动,磨煤机K减速机寿命,磨煤机加X觀*缺焯的频率和磨煤机转动每分钟经过的齿数一样,这就是磨煤机振动的原由。

而减速机电机的振动都是由磨煤机齿轮振动传导的,保证了磨煤机大小齿轮的平稳传动,减速机电机的振动问题也就迎刃而解了。所以,磨煤机大小齿轮平稳传动是解决磨煤机减速机电机振动的关键,而造成大小齿轮传动不正常的根本原由就是磨煤机大小齿轮磨损齿轮啮合不正常。磨煤机小齿轮翻面,以小齿轮新面为基准对磨

损的大齿轮进行修磨，尽可能将大齿轮的渐开线修磨出来，大小齿轮的接触率达到%左右。由于大齿轮硬度的提高，大大增加了大齿轮修磨出来新渐开线的使用寿命（大齿轮能延长二倍寿命），从而保证了磨煤机长久有效的正常平稳运行。吕明磨煤机小齿轮靠近减速机一侧的轴承座（出力端）的轴向振动值都会较大（一般大于丝以上），检查磨煤机齿轮会发现齿轮磨损,大小齿面上会有：台阶凹槽鼓包点蚀减速机振动分析不错，一般是小牙轮磨损比较严重，小牙轮翻身使用就可以，必须保证检修工艺，方可解决振动问题中速磨煤机目前国内采用的中速磨煤机有以下四种：辊 - 盘式中速磨，又称平盘磨；辊 - 碗式中速磨，又称碗式磨或RP型磨，球 - 环式中速磨，又称中速球磨或E型磨；辊 - 一环式中速磨，又称MPS磨。磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮们都有两组相对运动的碾磨部件，碾磨部件在弹簧力液压力或其磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮外力作用下，将其间的原煤挤压和碾磨，最终破碎成煤粉。通过碾磨部件旋转，把破碎的煤粉甩到风环室，流经风环室的热空气流将这些煤粉带到中速磨上部的煤粉分离器，过粗的煤粉被分离下来重新再磨。在磨煤过程中，同时被甩到风环室的磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮还有原煤中夹带的少量石块和铁器等杂物，磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮们最后落入杂物箱，被定期排出。

为了防止原煤在旋转平盘上未经碾磨就甩到风环室，在平盘外缘没有挡圈，挡圈磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮还使平盘上保持适当煤层厚度，以提高碾磨效果。图b) 碗式磨 - 减速机 - 浅沿磨碗 - 风环 - 加压缸 - 气粉混合物出口 - 原煤入口 - 分离器 - 磨辊0 - 热风进口 - 杂物刮板 - 杂物排放管图b为碗式磨，其碾磨部件是辊筒和碗形磨盘。图c) 中速球磨 - 导块 - 压紧环 - 上磨环 - 钢球 - 下磨环 - 轆架 - 石子煤箱 - 活门 - 压紧弹簧0 - 热风进口 - 煤粉出口 - 原煤进口图c为中速球磨。

图d) MPS磨 - 弹簧压紧环 - 弹簧 - 压环 - 滚子 - 压块 - 轆子 - 磨环 - 磨盘 - 喷嘴环0 - 拉紧钢丝绳图d为MPS磨。此外，MPS磨的碾磨压力是通过弹簧和三根拉紧钢丝绳直接传递到基础上，故可以在轻型机壳条件下对碾磨部件施加高压。从表可知，中速球磨适应磨损指数较大的煤种，碾磨件寿命较长，但运行电耗大；由于其直径较大，向大型化发展受到限制。这里应当指出，当磨制的煤种的磨损指数 k_{ms} 时，不论选用哪种中速磨，其碾磨部件寿命都较高，而此时，如采用碗式磨，磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮还可享有运行电耗低检修方便等优越性。表碗式磨中速球磨和MPS磨特点比较中速磨的煤种适应性不如低速球磨机广泛，磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮一般只磨煤gK减速器寿命,磨煤j_加X觀*缺焮适用于烟煤和贫煤，且煤的可磨系数 k_{kmHa} ，原煤水分也不能过高。风扇磨运行时，原煤随干燥剂进入磨煤机后，被冲击板和叶轮框架击碎，煤粒又被见到机壳的护甲上进一步击碎，合枯的煤粉经分离器被干燥剂带出，过粗的煤粉又落回风扇磨中重新磨碎。

BPEG作为国际上产能最大的中速辊式磨煤机专业生产厂商，磨煤机设计制造及成套能力强，磨煤机配套的立式

行星减速机高启动力矩特种主电机电子称重皮带给煤机润滑油站高压油站快关门等成套设备及其控制系统均可由我厂自行设计制造，为用户提供全方面的制粉系统解决方案及技术服务。MPS磨煤机在国内首次引进是神头一电厂第三期工程×MW机组，采用DBW公司的MPS磨煤机。年，我厂在总结合作生产MPS经验的基础上，开始设计制作作为望亭电厂#机组配套的ZGM型磨煤机，年投入运行，年通过部级鉴定。年月国家正式批准我厂与西德DBW公司签订了购买MPS磨煤机专有技术合同，从此我厂开始了对MPS磨煤机技术的消化吸收及深入研究。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/nSZWMeiBeh0.html>