

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

立磨磨辊骨架油封说明密封要求：立磨辊子在充满矿石粉或煤粉的磨内转动，磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈的密封难度大，要求高，也极为重要，既要防止漏油，又要防止粉尘进入。

一旦密封不好，造成漏油或者粉尘进入辊子轴承内，轴承必将研损以致磨辊不能正常运转而停机检修，严重时甚至要更换轴承，停机停产，费时费力，造成更大的损失。我厂引进德国非凡公司的技术并经过十几年的研发改进，达到了现在立磨的使用要求材质结构：使用进口F橡胶金属内外骨架，同轴度高稳定性好精度高，与轴承轴腔配合好，唇口设计角度加大，紧包弹簧防止油封装卸过程中弹簧脱落。特别是发电厂水泥厂粉磨站化工厂的MPS（德国非凡）RM（德国普利修斯）LM（德国莱歇）ATOS（丹麦史密斯）DM（日本宇部）MLS（沈阳重型）ZGM（北京电力）HP（上海重型）等系列立磨磨辊轴密封。进入公司黄页任县优密机械密封件制品厂任县优密机械密封件制品厂是专业生产气动液压密封件，橡胶密封件为一体的综合性企业，橡胶密封件主要产品有：大型骨架油封大型铁皮油封O型圈，YJU型油封V型夹织物密封圈橡胶密封条橡胶减震垫弹性圈，防尘套组合垫聚四氟聚氨酯尼龙塑料硅胶氟胶各种规格橡胶垫圈等产品专业生产加工的公司，拥有完整科学的质量管理体系。排渣时，排渣门上门关闭下门开启，缓冲渣箱中的石子概述：北京电力设备厂生产的ZGM系列中速辊式磨煤机??渣系统配备两个气动闸板阀。排渣时，排渣门上门关闭下门开启，缓冲渣箱中的石子煤经由下门排入石子煤收集

箱，收集箱中的石子煤由人工清理后运走。存在问题由于设备设计不合理，缓冲渣箱容积太小，石子煤排放时，排渣门频繁开启，造成门板磨损且易发生卡塞，无法严密关闭，经常产生严重的漏灰漏风。排渣时，渣箱中的正压气体携带大量粉尘随同石子煤排出，锅炉侧的环境卫生难以保持，S管理无法有效推进，对机组的安全运行造成威胁，人工清运时又对环境产生二次污染，大量粉尘严重损害工作人员的健康。系统简介本系统需要将磨煤机排渣出口法兰以下部分整体更换，在磨煤机下设计一用一备两台专用排渣阀；在排渣阀下设计一密封盖板，盖板上设计料位安装接口，盖板下平面设计含有专用橡胶密封圈的密封结构；密封盖板下部空间设计专用电动提升及密封压紧机构；地面设计定位机构；石子煤箱设计为移动式石子煤箱，工作时由定位装置及提升密封装置定位提升压紧；石子煤由人力推动运输。

主要参数：渣箱容积：m石子煤有效容量：kg工作温度： 工作压力：kPa顶起电机功率：W.主要部件介绍：本改造的主要部件有专用排渣门台（每磨），移动石子煤箱部（每磨）顶起密封装置套（每磨）。

专用排渣门：该排渣门从结构设计上根本解决了排渣过程中出现的卡塞等问题，门板采用耐磨合金，能有效解决门板受热和石子煤燃烧引起的门板变形问题，并能达到较高的使用寿命，密封面采用堆焊材料，密封填料采用耐高温专用石墨盘根，能有效解决目前其磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈各类产品出现的内漏外漏等各种问题。移动石子煤箱：石子煤箱不再是单一的临时储存石子煤的容器，而是同时具备了储存和转移石子煤两项功能的容器。每台磨煤机配备台移动石子煤箱，在一台石子煤箱物料盛满时可立更换闲置的另外一台石子煤箱，然后可从容转移已盛满石子煤的箱子。

石子煤箱前轮设计为定向轮，后轮设计为万向轮，渣箱地板距地面高度mm，单人可轻松推动转向，并且经久耐用。举升装置为电动提升机构，专为本工程设计，总提升行程为mm，渣箱行程为mm，上升及下降都设有行程限位开关，该机构本身具有锁紧结构，可保证小车与密封结合面始终保持可靠的密封压力。将料位开关安装在安装座上；将控制柜固定在磨煤机旁；根据现场实际情况布置气管；由电气配合提供工作电源；结论：本系统工作过程处于整体全程密封状态，形式安全方便，从根本上杜绝了排渣系统的泄漏问题和车间的扬尘问题，实现锅炉系统的安全文明生产。移动石子煤箱有效容积大，在石子煤量多时能大大减少排放次数，从而避免了排渣门因频繁开启易产生的卡塞和磨损产生的漏风漏粉现象，延长了排渣门的使用寿命，减少了磨煤机因排渣系统故障而起停的次数，提高了设备的可靠性，同时也减少了检修人员的工作量。负压和喷水系统可有效解决排渣扬尘及石子煤温度过高而自燃等问题，实现了料位就地报警和远程报警，保证了石子煤的及时排放。而且该方案改造施工时不用停炉，不用重新做基础，不改变磨煤机基础结构，不用改动厂房内任何设备布置就能实现全部改造工作。

ZGM-G-I型磨煤机作业指导书概述.1检修范围及检修内容本ZGM-G-I型磨煤机为辊式中速磨，加载调节方式为液压

磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈

变加载，其碾磨部分是由转动的磨环和三个沿磨环滚动的固定且可自转的磨辊组成。

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，将磨辊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/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% - %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/min为益。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，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.~mm，则应更换辊竖管。

磨煤机检修怎样更换空心轴橡胶密封圈

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mm。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/gHGUMoMeiG7g4E.html>