

山东边角料采用细碎机检修规程

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



山东边角料采用细碎机检修规程

锤击式破碎机检修规程锤击式细碎机操作规程cm420622型锤击式破碎机操作规程编制燃化部审核液压系统用于检查或检修破碎机内部时，开启破碎机两侧侧箱体用。溢流型球磨机(overflowballmill)检修规程溢流型球磨机(overflowballmill)我国火力发电厂输煤系统使用最多的碎煤机是锤击式破碎机(hammercrusher)。汽轮机采用喷嘴调节；前缸蒸汽室中装有调节汽阀，随负荷的变化，各调节汽阀依次开启或关闭，调节汽阀通过提板式配汽结构，由高压油动机控制。汽轮机前轴承为自位式推力支持联合轴承，每块工作推力瓦后均装有铜热电阻温度计，汽轮机后轴承和发电机前轴承为圆筒形轴承。检修周期和检修内容.检修周期表大修(月)小修(月)周期4—8.对于开停机频繁或备用时间较多的机组(年运行小时在小时以下)，其检修周期根据设备技术状况和运行状况，经主管部门批准，可超出表的规定。上缸为猫爪支撑时，拆卸汽缸螺栓应先在下猫爪部位加装垫片，使下汽缸支撑在安装垫片上，加垫片时应用百分表监视汽缸抬起高度不超过mm。挂起吊专用索具，检查吊车抱闸处于良好状态，确认上下缸之间无任何物件连接，用四角顶盖螺钉将汽缸盖均匀顶起mm左右，然后仔细检查轴封套隔板套转子是否与汽缸有卡涩或被带起现象。经全面检查确认无问题，找好汽缸水平(四角误差应小于mm)，将缸盖缓慢吊起—mm，再次检查调整索具，核对汽缸水平，确认无误，方可继续起吊。如遇卡涩应立即停止起吊，找适当厚度的木垫块，放在大盖四角的结合面上，将大盖放下，重新进行调整，严禁用撬杠撬汽缸

结合面，强行起吊。大盖吊出后，应立即用布团把抽气口疏水孔压力管孔等处堵好，并将排汽缸用木板盖住，最后盖上帆布。

翻大盖.1检查翻大盖所有的吊具及钢丝绳，必须有足够的强度且无裂纹变形等损伤折痕，行车应病。

在高压侧将钢丝绳绑在调速汽门进汽室法兰内侧，挂在行车大钩上，在低压侧将钢丝绳挂在两只起吊挂耳上，用行车小钩吊住。用大小钩配合将大盖吊离地面mm—mm，然后全面检查吊具，确无问题时才可继续起吊。

缓慢全松小钩，取下低压侧钢丝绳，将大盖转 后，再将钢丝绳绑在低压缸尾部，挂在小钩上，拉紧小钩钢丝绳把大盖尾部稍吊高一点，大钩才慢慢，直到大盖成水平后，将大盖平稳地放在道木上，然后取下索具。汽缸的清扫.1汽缸内的转子汽封套及隔板套（或隔板）等部件均已吊出后，可对汽缸结合面和内部进行清扫工作。

用煤油钢丝刷清扫汽缸螺栓螺帽及垫圈上的锈垢，再用细锉刀及油石消除螺杆螺纹的伤痕和毛刺。汽缸的检查.1在未清洗结合面锈垢前，应检查结合面是否有蒸汽冲刷的痕迹和红锈，并做好记录。

汽缸清扫后检查汽缸下部的键槽是否有开裂脱落，变截面处有无裂纹，结合面有无被冲刷泄漏的地方。如汽缸在运行时，有泄漏现象，应空缸扣盖，打入定位销，冷紧/螺栓，用塞尺检查结合面宽度的间隙，并做好记录。对高温高压合金钢螺栓，应做超声波探伤金相检查及硬度试验，不合格的应进行恢复性处理或更换。

测量汽缸横向水平，如图，用两个短平尺，一个长平尺，架在规定的位置上，每次需测量两次，取其代数平均值。图测量汽缸横向水平示意图4.7汽缸缺陷的处理4.7.汽缸产生裂纹，深度不超过汽缸壁厚的/时，在强度允许的情况下，可将裂纹用手提砂轮机工具全部铲磨掉。

汽缸裂纹深度超过壁厚/时，若强度不允许，应进行开槽补焊处理，但须根据汽缸材质制定专门的焊接工艺，由考试合格的熟练焊工施焊。

研刮前，用大平尺和塞尺检查上汽缸结合面变形情况，若变形在mm以内，就以上缸结合面为基准研刮下汽缸结合面。如果变形超过mm时，应先用平板将大盖研平，再以大盖为基准刮研下汽缸结合面；b)对于垂弧很小的刚性汽缸，可用着色研磨修刮结合面。

在上汽缸结合面涂上红丹油，将汽缸结合面截丝拆除，空扣汽缸大盖，在前后轴承座处装上手拉葫芦，前后拉动汽缸大盖—mm距离，根据红丹印痕来修刮下汽缸结合面；c)对于垂弧较大的汽缸（大于mm），考虑自垂产生

的垂弧间隙，应在清扫好的大盖结合面上涂上红丹油，空扣大盖紧/螺栓，用塞尺全面测量结合面内外侧间隙，将间隙大小和分布记录在汽缸壁上，并作好位置记录，然后吊开大盖，根据下缸红丹油的印痕和记录的数值来确定其结合面应刮开的地方和厚度，采用从高点圆滑过度的方法来消除间隙。研刮时应在结合面上划出应刮研的四方的轮廓，并用刮刀在标点位置修出深度标点，深度标点的面积为 $\times \text{mm}$ ，标点深度用钢板尺和塞尺测量。再次扣缸紧螺栓检查结合面间隙，若间隙小于 mm 时，可按下缸红丹油印痕进行精刮，直至符合质量标准，最后用油石将结合面磨光。汽缸结合面经过刮研处理后，必须用压铅丝法检查轴封套，隔板套等顶部的膨胀间隙是否符合要求，并恢复测量汽缸水平的位置记号。a) 滑销间隙，汽缸结合面间隙，汽封及通汽部分间隙，主轴承及推力轴承间隙；b) 汽缸的水平及转子轴颈扬度；c) 转子在汽缸洼窝中心，隔板中心；d) 汽缸内部部件缺陷已处理，并全部组装合格。扣大盖前，检查下列项目应符合要求：a) 永久垫铁无松动，二次灌浆油浸蚀部位已处理合格；b) 地脚螺栓无松动，螺帽紧固完好；c) 台板猫爪等滑动面接触良好；d) 推力轴承及下半支持轴承已调整好；e) 各抽汽孔疏水孔和喷嘴室等所加的临时堵板全部取出，确认汽缸内部凝汽器内无遗物。精练亚麻仁油是用文火保持油温在 左右，持续一端时间后再撤火降温，用手指试验，能拉长— mm 粘丝为合格；b) 如果上述涂料仍不严密时，可按下列成分配比（重量百分比）：红丹粉（ PbO ） 0% 黑铅粉 0% 白铅油（ ZnO ） $\%$ ，用精练亚麻仁油调和成糊状可；c) 对于中压机组也可用60密封胶涂料。各类机组的低压缸山东边角料采用细碎机检修规程还可用氧化镁 $\%$ ，鳞状黑铅粉 $\%$ ，精练亚麻仁油调和成糊状涂料；d) 涂料的原料应在混合后研磨，并经过细筛，再加上文火精练后的亚麻仁油搅成糊状，并保证无机械杂质混入。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/iV3AShanDongz1L42.html>