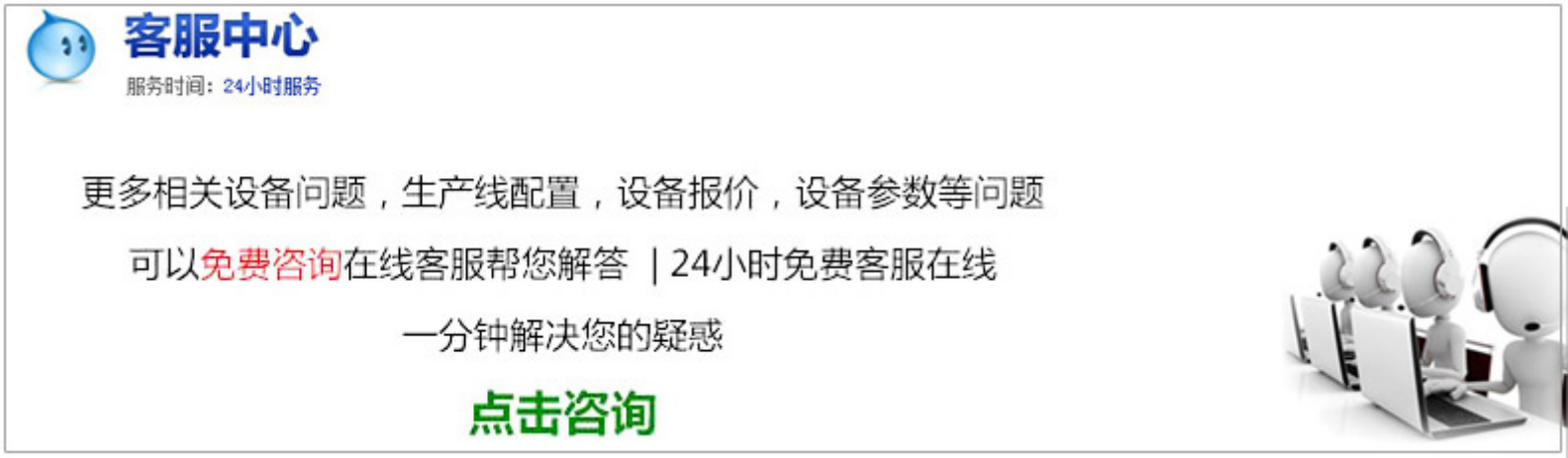
磨煤机安装方案

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。



磨煤机安装方案

本文通过对风扇磨煤机安装工艺及改进措施的阐述,意义在于为今后同类型风扇磨煤机安装提供一些值得借鉴施工工艺。关键词风扇磨煤机;安装工艺;改进措施设备主要结构主要结构为分离器大门叶轮机壳轴承箱电动机润滑油系统平台扶梯及辅助设备。磨煤机安装工艺流程.1施工准备→机壳安装→轴承箱机架安装→轴承箱安装→打击轮安装→电动机安装→分离器安装→大门安装→引入管和密封隔断挡板安装→润滑油系统安装→平台扶梯及辅助设备安装。

安装过程的工艺改进措施.1磨煤机引入管安装改进措施磨煤机引入管与大门上部法兰间要保证㎜的间隙,以满足磨煤机检修时提起密封梁插入挡板的需要,在冷态安装时,一般采用加㎜高临时垫板,安装结束后拆除以保证间隙要求。在热态运行时高温炉烟管道向下膨胀,在回粉管与磨煤机本体相连侧因硬性连接膨胀受阻,而其他三面膨胀自由,受阻侧热应力被高温炉烟管道的膨胀节吸收,间隙不变,其磨煤机安装方案三面向下自由膨胀,间隙变小,膨胀节下段的高温炉烟管道及引入管略微倾斜。在引入管安装结束拆除垫板前在回粉管侧的对称侧加装个φ㎜的圆钢作为支撑,这样个支撑点与回粉管呈三角形布置,引入管与大门上部法兰间隙处有个硬性点,在热态运行时热应力就会被上部高温炉烟管道的膨胀节均匀的吸收。磨煤机大门及保温改进措施磨煤机大门原设计在衬板与大门壳体间的保温材料为耐火纤维棉,后又修改为增加一层钢丝网并在上面增加一层厚㎜的抹面料,均为厂家提供。

在运行中携带有煤粉的高温炉烟通过未封堵处保温层面与衬板的间隙进入大门,再通过大门衬板局部间隙较大处进入磨煤机,形成通道不断冲刷保温层,破坏保温层,局部积粉燃烧,导致大门外客积粉燃烧处烧红变形,并不断扩大,大门至磨煤机入口处坡度小,且该处衬板受热变形表面不平整,存在积粉现象,累积的煤粉达到一定数量,迅速落下进入磨煤机,磨煤机出力突然增加,电动机瞬间超过额定电流,电动机电流瞬间超过额定电流做有规律的周期变化,危机设备安全运行。为解决上述问题改进措施为更换保温材料,采用容重Kg/m耐火度°C以上硅酸铝保温mm厚,铺设钢丝网,在打上耐火度°C的耐火浇注料。用δ=mm的钢板封堵磨煤机大门上部大门壳体与衬板间保温层的空隙,以切断高温炉烟入口通道,同时对衬板间缝隙进行密封焊接,以切断高温炉烟出口通道并防止漏入煤粉。

防爆膜为δ=mm,φ=mm的铝合金,材质较软,在实际运行中由于煤质的变化使原煤在磨煤机中爆燃及工况变化等因素影响,导致磨煤机内压力不稳定,瞬时波动,防爆膜随压力变化而上下摆动,长时间摆动紧固防爆膜的圆孔被拉长而漏粉,严重时防爆膜鼓开,造成大量煤粉泄露。防爆膜采用δ=mm的铁皮,按规定做好十字划痕,在防爆膜内侧加装十字栅格以减小在气压变化时防爆膜上下摆动的幅度。预防漏粉的控制措施风扇磨煤机漏粉是其最主要的质量通病,漏粉主要部位为人孔门衬板螺栓调节挡板轴头防爆门送粉管道结合面等,风扇磨煤机热态运行时入口温度°C左右,磨煤机本体有保温岩棉和白铁皮,处理漏粉时需要拆保温层,造成浪费,严重污染环境。检查调节挡板轴头处密封填料,更换损坏的密封填料,防爆膜法兰处密封石棉绳增涂密封胶,校正变形的人孔门,在整体保温前进行风压检查消除泄漏点。结束语本文通过对风扇磨煤机安装工艺及改进措施的总结,目的在于为今后同类型风扇磨煤机安装提供一些借鉴。

在施工过程中更好的消除设计设备上的缺陷,加快施工进度,提高施工质量,增加效益,减少磨煤机运行时的维护工作量,以保证其安全经济稳定的运行。

该磨煤机具有连续作业时间长易维修出力和煤粉细度稳定存储能力大运行灵活（可单边给煤运行，相当于半台磨煤机运行）风煤比低适应煤种范围广（不受煤种煤质影响）等诸多特点。

配双进双出磨煤机的制粉系统热风是通过磨煤机两端的中空轴内的热风管道（本工程为容量风管）进入磨煤机，吹起并干燥筒内已磨过的煤粉，热风携带煤粉通过磨煤机两端中空轴和热风管之间的环形间隙将煤粉送出，原煤由螺旋输送装置送到筒体内进行研磨。

安装方法.1轴颈钢球磨煤机的轴颈在制造时与筒体端盖为一体，不能分割，在与筒体连接时，只需按照对应牌号和定位销孔进行对孔连接螺栓可；而双进双出磨煤机的轴颈是独立的，端盖与筒体为一体，在安装轴颈时要采用加热法，将端盖上（与轴颈相连的结合面）一周螺栓孔进行均匀加热到左右，让其处于均匀膨胀状态，再将轴颈与之对接，连接好螺栓。刮瓦正由于轴颈是独立的，因此刮瓦工作可在地面或基础上进行，而且瓦面朝

上，这样做的好处有以下几点：减少脚手架搭设工作量和材料；避免高空作业，消除了安全隐患；刮瓦人员在瓦上作业，脸面朝下，以往刮瓦人员在瓦下作业，脸面朝上，避免了由于瓦的吊环和临时支撑不牢而引起的重大安全隐患，同时也有效保护了工人的眼睛不被乌金所伤害，另外大大减小了工人劳动强度（不需躺在轴颈上仰面工作），提高了劳动效率。螺旋输送装置的作用是将煤和经煤粉分离器分离后煤粉细度不合格的煤粉输送到磨煤机筒体内，根据磨煤机的旋向不同，其螺旋输送装置也相应的有左右旋之分，安装时一定要根据磨煤机的旋向来确定装相应旋向的螺旋输送装置，如果旋向安装反，则会造成煤和煤粉不能输送到筒体内，输煤管堵塞，磨煤机不能正常运行；另外，由于螺旋输送装置比较长，在套入中心筒要采用滑块，防止损坏设备，定位时要保证四周间隙均匀，固定的三个螺栓要牢固，端部的支撑轴承座标高要按照螺旋输送装置的水平度来确定。机务安装时要仔细检查测点预留孔，以避免孔洞不畅导致的返工，如料位测点的通道就在中空管的管壁中间，安装时就发现被堵塞，厂家带专用工具来进行处理的；同时所有的监测系统管道要严密，因为料位是通过筒体内风压的变化（差压信号）来反映的，如漏风就不准。

密封风机双进双出磨煤机大齿轮罩设置有一台密封风机，布置在大齿轮罩斜上方，固定在磨机隔音罩骨架上，这是钢球磨煤机所没有的，其作用是冷却大齿轮润滑油，使其凝固在齿上，减小齿的磨擦力，提高齿的使用寿命，同时可延长喷油装置的喷油时间间隔，节约用油量。油站及控制系统双进双出磨煤机油站布置在零米，相对于钢球磨煤机来讲减少了油管道和冷却水管道用量，相应电缆用量也减少，节约了成本，降低了安装难度（钢球磨煤机需在地沟里走管道和敷设电缆及桥架）；控制系统比钢球磨煤机要复杂得多，因有料位监控，系统调试也复杂，因有密封风，且密封风量与容量风（一次热风）之间磨煤机安装方案还有压差要求。容量风门（热风门）开度保证在%－%左右，并在启动磨煤机前，先进行吹扫，在投煤前要打开密封风门，并保证密封风压与一次风压压差在－kpa之间，以防止煤粉进入密封风室，密封风室是密封轴颈与中空管之间间隙（-mm），不让粉漏入风室形成堵塞间隙，从而可能导致中空管随筒体一起转动，影响磨煤机运行。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/vvsPMoMeiHegc2.html