水泥磨机的安装方法

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。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

水泥磨机的安装方法

检查大齿轮中心线与传动轴中心线的平行性偏差每米长度内不大于mm转动部安装在主轴承上以后，再安装大齿轮。⑶滑履轴瓦刮研，接触斑点须经涂色检查，间距不大于mm；瓦座球面刮研接触面积Φ00mm，球瓦接触斑点，须经涂色检查，间距不大于mm。安装已装入凸球体的球面，必须座落在凹球体内，并能自由运动，用二硫化钼润滑剂来润滑球面，如有固定托瓦则放在滑环上进行，侧落在固定支座上。托瓦的位置及其斜度必须尽可能接近最终位置，挡住托瓦，并用钢丝穿过托瓦最高端所拧入的吊螺钉将托瓦系住，托瓦总是朝向中心。主轴承冷却水系统润滑系统等安装：高压油管安装后，要进行0Mpa压力试验，持续时间小时，要求管路系统不得漏油。（七）磨机体安装由于施工场地狭小，无法用吊车吊装，特制定以下方案：磨体搬运：磨体到货，土建未封墙前，制作运磨小车，将磨体搬运到基础附近，具体方法为：铺设钢板枕木，确保场地平整，计算好磨机的重心，以便牵引速度为M/S~M/S，确保牵引能够平稳。当顶升高度到达轴颈合适高度时，则用横向牵引或滚动方式将磨体缓慢地扭转到安装中心位置，再调整牵引就位。（顶升示意如下图）安装润滑油系统高低压油站是提供磨机静压轴承的润滑，是利用供油装置，向轴承中供一定压力的润滑油，使之形成具有足够压力的润滑油油膜，将磨机中空轴与主轴承两摩擦面安全分隔开，减少摩擦阻力，并能够承受外载荷，使磨机从静止达到高速运转。在确认高压泵在转动时，磨机始终运转供油后，按下列步骤找：A沿磨机轴向在滑环上放一水准仪，并记

录下水平偏差。

（共为上下左右四方检查其水平度）最后所测偏差的代数和必须为零，找正才算无误，否则要调正滑履轴承，然后重复用水准仪检查，将磨机转动°和°，直到在所有的位置得到满意的结果为止。B对磨机出料端滑履轴承，找正时固定端托瓦的夹板先暂不安装，当所有试验都合格时，安装夹板，使磨体出料端定位。F用千分表检查滑环轴向摆动，此时磨机在转动，如果总轴向摆动超过测量间隙，则必须在托瓦侧面与夹板之间插入垫片，垫板厚度必须相等，其值为：总轴向摆动加上mm减去测量间隙。

其有着实实在在的改进理论原理和具体措施，具备多项科学技术突破和创新，其充分体现了“ 最高效率最低能耗最优价格 ”的特点，被我国电力行业技术权威部门认定为是最新的第三代粉煤灰分选设备。有兴趣的朋友请参观我公司网站详细对比各项主要参数：http//cskrhbcom/show_gcalasp?id=pid=。

也可参观我公司网站参考各种工程实例：http//cskrhbcom/shownewsasp?id=art_id=和http//cskrhbcom/shownewsasp?id=art_id=11筒体中心线224检查轴承座与底板四周是否均匀接触，其间隙用01mm塞入，塞入长度不大于是mm，且累积长度不大于四周周长的四分之一。轴承衬出厂前已进行刮研，接触角应为 航哟チ 阍诿科椒胶撩酌婊 诓簧儆诘悖 谙殖冖杞 懈床椋 绮环 仙鲜跻Ｇ蟮挠υ谙殖≈匦陆 泄窝小；郝 胤潘勺６ 康钠鹕 爸茫 ６ 坑胫岢薪哟ヒ郧埃 觳楹硕越 隙说呐浜现峋焙椭岢械南喽晕恢檬欠裾 罚 硕晕尬蠛螅 蛊淦轿任蕹寤鞯姆旁谥岢猩稀

（一）磨机工作原理水泥熟料和石膏等从磨机进料装置喂入进入回转部分第一仓，粗磨仓；在粗磨仓内，物料被平均直径较大的研磨体冲击粉碎到一定粒度后，经双层隔仓板进入第二仓，细磨仓，在细磨仓内，装有平均直径较小的研磨体，经过一仓粉碎后物料，在此仓继续研磨之后，经出料篦板，出料中空轴进入出料装置并被排出，排出的物料经选粉机分选后一部分为合格的水泥产品，而另一部分水泥磨机的安装方法还需要再次回到磨机内进行粉磨，构成所谓的圈流粉磨系统。

（二）主要结构技术参数1.规格：φ×m（闭路带辊压机） 2.磨机型式： 3.驱动方式：中心传动4.生产能力：～(maxt/h)5.磨机转速：r/min6.主电机功率：kw7.磨机支承方式：双滑履支撑8.滑履轴承润滑方式：高压油泵强制润滑9.主减速机型号：JS-B10.设备总重：kg（包括研磨体t）二. 施工程序三施工工艺（一）施工准备1.熟悉图纸安装说明书等技术资料。 2.根据设备图工艺图和《水泥机械设备安装工程施工及验收规范JCJ－》对设备基础的外形尺寸标高中心线，基础孔几何尺寸及相互位置，进行检查，并做好检查记录。其允许偏差见下表一：如检查发现基础尺寸偏差超过规定值，则要会同业主监理土建共同协商，问题解决后方可进行施工。 3.标板埋设及基础划线⑴参考已验收基础上土建提供的纵横向中心线，埋设中心标板，每条主要中心线都要设置中心

标板，每条中心线设置两个基准点，一头一个。⑵根据工艺图及磨机实测尺寸（应考虑膨胀量）用经纬仪在基础上划出磨机纵横向中心线，并在标板上打样冲眼作标记，并用水准仪确定基准点的标高。⑶基础划线要求基础验收合格后，进行基础划线，具体要求见下表二：（三）设备出库和开箱在计划安装某工序前，应先对该工序需要安装的设备进行开箱：1.设备需要开箱时或需要运输的设备，应先通知监理及建设单位，为出库安装做准备。

2.设备开箱时，安装单位与监理及建设单位人员一道，根据装箱单逐一清点，若发现有损坏缺少等情况，要作好记录，并报告有关方面及时解决。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/Aka6ShuiNiQMuzh.html