磨机安装工序,磨机安装标准,磨机安装要求

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

磨机安装工序,磨机安装标准,磨机安装要求

㈡基础．基础验收基础验收包括以下内容：①为保证安装质量和进度，在磨机安装前应仔细清除灰浆，混凝土基础不应有裂纹疏松麻面空洞和露筋等。④根据磨机实际尺寸修改过的设备文件，检查磨机基础的外形尺寸，以及标高对厂房的相对位置是符合有关技术文件的要求。．中心标板基础经过检查合格后，可根据磨机实测尺寸修改后的图纸在基础上埋设中心标板，其尺寸约为（～00）×（～）㎜，将其牢固埋设在基础表面上，然后标上中心标点，用冲子打出一个很小的冲眼（使用经纬仪投点），作为安装设备时挂中心线找正设备位置时的依据。）中心标板的埋设方法和要求：a．中心标板应设在设备两端，每端一块，标板的中心要处在基础的中心线上，同一中心线上不应埋设三个中心标板。）基准点埋设方法：基准点一般用铆钉制作，在长㎜的铆钉杆端焊上一块×，厚0㎜的钢板或焊上两根㎜长的螺纹钢，将其埋在预订的地方用高标号水泥砂浆浇灌固定。）埋设基准点应注意事项：a．基准点露出地面部分不得太高（不大于㎜）b．埋设基准点的小坑，要作成上口小下底大。

对磨机安装质量有着直接影响，划线过程中必须充分领会，要按经过与实物核对修改后的安装图和基础图纸所给各项技术要求。中心线确定后，应在中心标板上，冲出直径不大于㎜的中心点，在中心周围画上红色油漆园以示醒目，基础划线的质量要求如下：）两主轴承基础上的横向中心线距离误差不超过磨体热膨胀量的/0最大

不超过mm。

㈢地脚螺栓的安装．敷设前处理敷设地脚螺栓前，应将地脚螺栓上的锈垢，油质清除干净，但螺纹部分仍应涂上油脂防止生锈，检查螺母与螺栓的配合是否良好。．拧紧螺母时应注意事项：）在地脚螺栓下面应加上垫圈；）螺母与螺栓都应当用锁紧装置；）螺母与垫圈垫圈与设备底座间，均应保证为平面接触以免地脚螺栓受到额外负荷；）在混凝土达到设计强度%以后，才允许拧紧地脚螺栓；）拧紧地脚螺栓应从设备的中间部位开始，然后往两头交错对角进行，同时施力要均匀，严禁紧定一边再紧另一边的作法；）拧紧螺母后，螺栓必须露出.～个螺距。㈣主轴承．轴承底盘轴承底盘安装前应将其清洗干净，然后在轴承底盘的上表面上以轴承座与底盘的联结螺栓孔或侧加工面为基准，划出横纵中心线作为安装找正之准线，然后将地脚螺栓与底座一同安装在基础上，在底座下放好垫铁。）两底盘的中心线间的距离一般应符合设计规定，如筒体与中空轴组装后的实际尺寸与设计不符时可按实际尺寸施工；）两轴承底盘的纵向中心线应平行，其不平行度允许误差每米不得大于mm；）主轴承底盘的水平度误差每米为0.mm，两底座标高允差为mm，并且只允许进料端高于出料端；）对主轴承底盘的标高位置，水平位置的调整，检验和相互位置校正合格后，就可用碎石混凝土浇筑轴承底座的地脚螺栓。

磨机安装

．轴承座将轴承座放在轴承底盘上，以轴承座的凹球面高中心点为基准点，用吊垂线的方法找出轴承座的垂直中心线，使其与轴承底盘的相应中心线重合。

轴承座与轴承底盘的接触面沿其四周应均匀接触，局部间隙不得大于mm，不接触长度不得超过mm，累计长度不得超过四周长度的/。（许多大中型磨机是没有冷却水通道则无须此试验了）．轴瓦安装前应对轴瓦进行压力试验，其值不低于高压油泵的额定工作压力（2MPa）试验保压不少于分钟。㈤磨体．安装磨体之前，应将主轴承内部及中空轴轴径彻底清洗干净，在吊装磨体时，绝对禁止在中空轴轴径上栓钢丝绳，以免划伤轴颈，在安装过程中要尽量防止灰尘等杂物落在轴瓦面上，当中空轴轴颈下落到快要和轴瓦表面相接触时，磨体暂停下落。磨体落在主轴承上面之后，要仔细检查，结果符合下列要求：）回转部分装在两主轴承上之后，应检查中空轴与主轴瓦的接触情况，符合设计要求；）两中空轴上的上母线应在同一水平面上，其偏差不应超过mm，并只能使进料端高于出料端；）进料中空轴的轴肩与主轴瓦之间的轴向间隙应符合设计要求；．二次浇筑对基础进行二次浇筑之前要拧紧地脚螺栓，并将轴承底座及垫铁上的油污油漆铁锈等清除干净，浇筑时水泥要捣实，不能有间隙或蜂窝等缺陷。）端衬板端衬板和筒体端盖之间，为避免料浆或物料冲刷端盖（两者之间有一定距离）

，要用高标号水泥砂浆将此间隙填满。

）大齿轮在哈夫面对接法兰处的间隙应不大于㎜，此处的节距偏差不应超过m（m-齿轮模数））大齿轮装在筒体上以后，齿顶圆对两端中空轴的径向圆跳动公差不得大于1.㎜，端面跳动公差不得大于1.7㎜。其程序是：小齿轮——主减速机——主电机——辅助传动．小齿轮装配后）大小齿轮的齿侧间隙应在.4－㎜之间；）大小齿轮的接触斑点沿齿高不应小于%，沿齿长不应小于%，并且应居于齿宽的中部。主减速机慢速轴和小齿轮轴之间：轴端间隙为~，同轴度为φ此处两齿式联轴器中心线之间的径向偏差不大于（说明：此数据是按减速机厂的规定）倾斜度每米不大于（两齿式联轴器端面之间的轴向间隙，在沿圆周平均四个点的偏差不大于联轴器端面直径的万分之三）必须指出由于测量两个半联器之间的同轴度时，是用百分表相互之间为表座，去测量彼此的联轴器外径所得到的误差视为两轴的误差的，因此各半联器的轴孔和外圆的同轴度应首先在金加工时得到保证，否则这种测量和调整毫无意义。因此，在出厂前就必须严格检查联轴器组影响到其同轴度的参数尺寸！．主电机的安装，应符合该设备的随机“安装使用说明书”要求。主电机和主减速机快速轴的同轴度φ，两联轴器中心线之间的径向偏差不大于㎜，倾斜度每米不大于，两齿式联轴器端面之间的轴向间隙，在沿圆周平均四个点的偏差不大于联轴器端面直径的十万分之五（说明：此数据是电机厂的规定的要求）（可参考图）。

(来源：江苏鹏飞集团发布日期：年月日)更多工程机械知识>>一．安装场所必须长期不产生变动，基础必须坚固，安装位置要考虑到电器配线，给排水配管，操作，维修保养，通风条件等，由于物料需进行预分散，润湿处理，所以磨机安装工序,磨机安装标准,磨机安装要求还必须考虑高速搅拌机的配置或其磨机安装工序,磨机安装标准,磨机安装要求工艺条件。二．安装时，应使主轴轴心垂直于水平面，误差小于：，校正方法，将水平仪放在轴承座的联轴器端面上进行调校。企业资讯>>企业资讯球磨机衬板的安装和更换方法作者：#发布时间：//球磨机衬板起到的是对筒体的保护作用，球磨机因其工作原理的独特性，衬板的磨损率较高。

球磨机衬板更换之前，要测定好筒体上的孔距，有原装衬板的尺寸更好，按照准确尺寸购买衬板球磨机的在使用的过程中要注意设备的其中作为主要的磨损材料的衬板要及时的进行安装，在安装和更换的时候一定要按照一定的规程进行。安装衬板前应先对衬板进行检查和修整，其背面和四周应光滑平整，螺栓孔应彻底清砂和清除铸造飞边，使螺栓能顺利穿入。

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