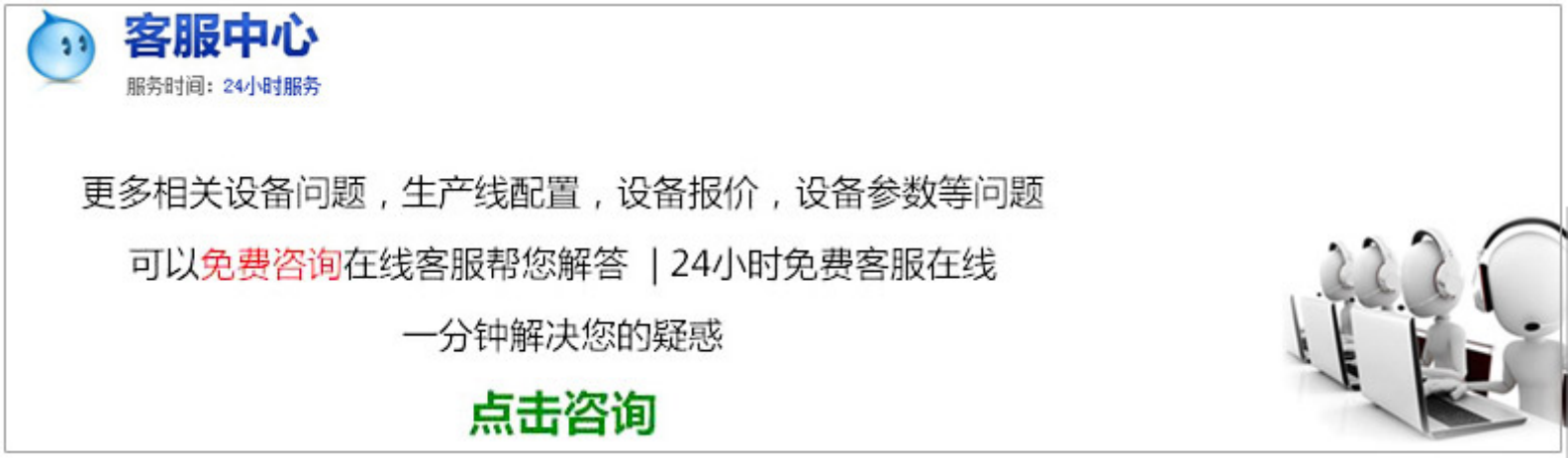
# 发电厂用中速磨煤机

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。




## 发电厂用中速磨煤机

摘要通常情况下，磨煤机的正常运转是保障机组安全稳定运行的基础，也是保障整个火力发电厂正常工作的基础，因此如何确保火力发电厂的中速磨煤机正常运转是比较重要的研究课题。本文首先分析了火力发电厂中中速磨煤机的各种常见的故障，并针对常见故障提出了几点处理对策，力求保障中速磨煤机的安全运行，以促使整个火力发电厂的运行状态稳定。由于篇幅有限，不能一一介绍四种类型的工作原理，所以以辊—盘式中速磨煤机为例，简述其工作原理，便于下一步分析其工作中常见的故障。当原煤进入磨煤机的中央部位时，由于磨环的离心作用使得原煤进入碾磨的滚道上，再通过滚道上的沿磨环进行碾磨。其中沿磨碾环的力量是通过液压的加载系统来产生，通过其上所固定的三个沿磨碾环对磨盘滚道上的原煤进行来回碾磨，实现碾磨过程的均匀。其中液压加载系统所产生的碾磨力是经磨环磨辊压架拉杆传动盘减速机液压缸后通过底板传至基础的。其中一次风送的过程就是使碾磨后的煤粉均匀进入喷嘴环周围，通过磨环上切向作用的风力，将煤粉吹送至磨机的上部分离器之中。其中的粗粉会被分离器筛选出而返回磨环上进行进一步的碾磨；合格的细粉将会被一次风送带出分离器，进入燃烧器的喷口部位。其中，高压油泵的作用是实现磨煤机加荷过程中磨煤机的快速启动；密封机使用于磨煤机的传动盘处，是用作拉杆轴承关节处以及磨辊处的密封，防止送风过程中煤粉的溢出。中速磨煤机常见故障分析1加载压力低加载油压低会影响磨煤机出力，常见原因是DCS与就地电磁阀（液动换向阀升

降磨辊电磁阀比例溢流阀）的传输中断，造成就地电磁阀拒动。

## 中速磨煤机

此外，磨煤机周围粉尘较大，电路板端子排工作条件恶劣，以及加载油泵出力不够油质差就地电磁阀动作不到位卡涩等也会导致加载油压低。

磨煤机出力不足的原因有：磨煤机加载压力不足导致碾磨力不足，分离器转速高致煤粉过细，回粉量大，磨机通风量大而给煤量偏小，使煤粉浓度低，煤粉过粗。

磨煤机运行时排渣量较大，直接的影响是运渣工作量增加，发电厂用中速磨煤机还会造成原煤浪费，增加发电成本，而且原煤在石子煤箱及石子煤堆放处会因蓄热产生自燃。

液压油液中含有杂质据实际统计显示，当油温在℃以上时，每增加℃，其液油的氧化速度几乎增长倍。我们知道，液化后的油液黏性较大，其内部杂质的存在会使油液粘度增加，另外发电厂用中速磨煤机还会导致酸性化学物质的产生，使设备中的金属构件出现腐蚀加快现象。氧化物的化学性质比热解物质的化学性质更加活泼，最终导致的后果就是，杂质的存在催化了液油的氧化，使液油出现氧化加速现象。

火力发电厂中速磨煤机常见故障原因分析及处理1保障电磁阀状态正常磨煤机加载油站电磁阀和DCS传输过程：DCS指令→就地控制柜→接线端子排→电磁阀→行程开关→DCS。

DCS指令成功传输到就地控制柜后，就地控制柜指示灯亮，就地控制柜指令到电磁阀传输成功表现为电磁阀指示灯闪烁，一般电磁阀状态正常，加载油压可升高。排除以上原因，提升磨辊，如果就地提升磨辊压力表仍显示压力低，则可能是加载油泵出力不够，或者就地某个过压溢流阀定值过低造成。调节溢流阀开度，提高磨煤机加载压力磨煤机采用液压变加载方式，调节阀开度根据给煤量变化自动调节，实现变加载运行。实际使用的磨煤机出力-加载压力曲线比厂家推荐的曲线斜率小，故加载压力偏小，碾磨力不足，因此需要整定比例溢流阀的开度，适当提高磨煤机加载压力。拉杆密封漏粉也是密封间隙大造成的，防止拉杆密封漏粉必须维持一定的密封风压力，并且调整好压架导向板间隙，运行中避免磨煤机长时间振动。石子含煤的原因有种：磨碗叶轮可调护板与导向装置衬板动静间隙过大，热风会由此漏流，使经过叶轮的风量减小；叶轮空气节流环通流面积为%，风速较低；磨碗与磨辊间隙大于mm。首先，要对原煤进行初步的筛选，除去一些较大的石子，可以有效

地减少磨煤过程中大石子对磨煤机造成的损害，也可以提高磨煤质量。在磨煤过程中，人工清除返回的难以碾磨的杂质时，应适当提高清除的频率，以保证石子等杂质尽可能少地返回碾磨滚道。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/UuVcFaDianfUUTs.html