中速磨煤机哪个部位更换的快

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

中速磨煤机哪个部位更换的快

为保证磨煤机安装正确和顺利完成，施工单位应注意以下几点：a安装工作应由熟练的技术人员和工人参加，安装之前先熟悉磨煤机的安装顺序和要求，准备好安装时需要的专用工具，对安装导则和厂家说明书应透彻理解。厂家提供资料包括《ZGM磨煤机使用说明书》《ZGM中速辊式磨煤机技术图纸资料》（机械部分电气控制部分）。

c磨煤机安装质量（主要指转动部件要能灵活转动，加油到位；各处间隙尺寸调整到位；控制信号调整正确等）必须验收好。

安装通用导则a部件的加工配合面，必须清理干净，均匀抹薄薄一层MoS油脂，特别是台板齿轮箱输出法兰传动盘磨盘等部件的承力面。i进行磨煤机本体范围内的焊接操作时，必需接好地线，确保焊接电流不会通过磨辊减速机油缸关节轴承等关键部件，以避免造成损失。安装说明1浇灌混凝土（包括齿轮箱台板和电动机台板找正）ZGM磨煤机基础采用重型基础，重量为磨煤机本体重量的倍以上，以承受来自磨煤机碾磨工作中的动静载荷。以厂房设计的基准点为参考点，根据有关图纸确定磨煤机的中心线纵横轴线和相对标高，利用钢丝（约φmm）来固定轴线，并校准地脚孔的位置，通过水平仪来确定基础的高度。如果出现施工和图纸不符时，如：a齿轮

箱基础台板，电动机台板和拉杆台板间相互位置不正确，b基础太高，c基础过低。清理齿轮箱台板面上的油污铁锈及防腐涂料等杂物，复查加工表面是否变形，其平面度允许误差小于/。用垫块和调整螺钉调整台板高度，找正面为台板上部的机械加工面，齿轮箱台板面标高是“ +mm ”，电机底座加工面标高为“ +mm ”，用水平尺测量台板加工面纵向横向及对角线方向的平度，进行水平找正。

注意：齿轮箱下不允许加垫片！安装并校准拉杆台板，用调节螺栓调整其高度，用水平尺测量其加工面纵向横向及对角线方向的不平度，进行水平找正，水平误差必须小于/。安装齿轮箱检修导轨，必须保证导轨的上平面同齿轮箱台板上平面等高平齐，导轨与台板之间无凸出焊缝接头；如果不平，必须修磨平。各台板找正后按基础图上的说明对地脚螺栓进行预紧，复查各台板水平度，之后按二次浇灌混凝土要求浇灌混凝土。各种地脚螺栓的紧固力矩如下表：部件名称规格第二次浇灌前紧固力矩（Nm）第二次浇灌养护天后紧固力矩（Nm）机座M电动机基础台板M36800齿轮箱基础台板M拉杆台板M第三次浇灌在磨煤机及其配套部件全部安装验收后进行。（参见）浇灌混凝土的要求见《ZGM中速辊式磨煤机技术图纸资料》中的磨煤机台板基础图MG和MG。g在浇灌前应将全部地脚螺栓盒上端用橡胶垫或泡沫塑料封死，以防止二次灌浆时水和水泥沙浆进入地脚螺栓匣或联接螺栓孔中。齿轮箱安装（MG）.1彻底清理齿轮箱台板加工面，核查水平度，合格后均匀抹薄薄一层MoS润滑脂。齿轮箱就位（注意：运输和拖拽时，只能用齿轮箱上运输用吊环），将齿轮箱放置在台板上，用台板四周的顶丝调整齿轮箱位置，使齿轮箱底部边缘上的标记与台板上标记相吻合，其中心线的最大允差为mm。齿轮箱只能按图纸所示方向旋转，因此在齿轮箱与电动机连接前，应检查电动机是否按正确方向旋转，这时候不可将盘车装置联上。机座安装（MG）.1机座就位前，先将加载油缸（MG）组件置于齿轮箱旁，按机座（MG）图纸所示位置将四块槽钢放在基础上，把机座置于槽钢上就位。

通过槽钢上的垫片组来调整机座顶面标高至+毫米，以齿轮箱输出法兰上面为基准找正机座的上部，机座上面允许的水平误差小于mm。传动盘及刮板装置安装（MG）.1彻底清理齿轮箱轮子法兰面螺栓孔和传动盘下表面，首先将三个导向用的传动盘安装定位销拧入齿轮箱的输出传动法兰Φ的M螺孔中，定位销每间隔°左右安置一个，拧紧程度以定位销不能晃动为准。

装上传动盘下部的围边挡环，起吊时，注意与机座密封装置的密封环中心对准，同时使Φ圆周上的Φ通孔对准上述的三根导向定心销。

机壳安装（MG）.1吊机壳就位在机座上，机壳安置在机座上的座标位置，已由制造厂在机座上用定位铁作出定位标记。找正机壳中心位置，检查机壳水平度和标高，机壳下部中心找正以传动盘上面止口为基准找正喷嘴外环（MG件）内径，其在厂内试组装时已固定在机壳上，喷嘴外环与机壳的间隙用Φ0圆钢填塞并焊接（MG中件），上部找正以齿轮箱输出法兰中心为基准吊线进行。磨环及喷嘴环的安装（MG）.1清理传动盘上平面磨环下

平面，涂抹一层MoS油脂。

中速磨煤机哪个

用塞尺检查传动盘和磨盘接触面，确认接触良好后，喷嘴环就位，按图MG所示固定在磨环上，检查喷嘴内外环间的间隙是否为mm，允许误差为mm，否则，应会同有关单位协商解决，并作好记录。按图MG将磨辊安装保持架固定在机壳上，在辊架上安装磨辊起吊工具，把磨辊装置吊入机壳就位。仔细安装磨辊，为了防止磨辊翻倒及下面找正工作的方便，应使磨辊安装保持架上螺孔与辊架上的螺孔中心交汇，然后将磨辊与保持架用螺栓固定。注意：磨辊就位时应将辊芯上的放油孔之一转到最低点，以便安装就绪后将磨辊中的防锈油排放干净，辊套衬瓦均为高铬铸铁制造，在安装时不得撞击焊接加热，以防脆裂。安装辊架上铰轴分部（MG）零件，并将磨辊找正杆插入磨辊端盖孔中，对磨辊初步找正，使三个找正杆尖端标高大概一致和对中。

铰轴安装（MG）.1把下铰轴座置于辊架铰轴窝里，清理铰轴表面并涂上二硫化钼油脂，然后放于铰轴座中。安装密封风风管道（MG）.清理密封风系统，关节轴承螺栓涂抹MoS油脂后，.把磨辊密封风管路（MG30..3件）安装在磨辊辊架上，并密封严密。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/QCB3ZhongSue4Yuu.html