

进口轴承 100TSS456FB1483电话

产品名称	进口轴承 100TSS456FB1483电话
公司名称	无锡科瑞棋传动机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区行创四路89号星洲电子商务园10栋704
联系电话	15578691771

产品详情

磨煤机液压油加载系统

一、磨煤机液压加载系统介绍

磨煤机碾磨力由液压加载系统产生。加载系统故障直接影响到煤粉研磨效率及磨煤机出力，是至关重要的设备组成部分。由高压油泵站、油管路、液动换向阀、加载油缸、蓄能器等部件组成的液压加载系统通过静定的三点系统，将碾磨力均匀作用在三个磨辊上。其变加载模式是由相应给煤量的电流信号，控制比例溢流阀压力大小，变更蓄能器和油缸的油压，从而实现加载力的变化。因*低出力较低，在低负荷运行时对锅炉的冲击比较小，增强了机组在变负荷时对电网的动态响应能力，提高了机组的调峰性能。同时，变加载磨煤机的自动化水平较高，可以零负荷启动，降低了电动机的启动力矩。与定加载运行方式相比大大降低了磨煤机的电耗以及磨辊等耐磨件的耐磨寿命。可以说液压加载系统是磨煤机具有相当技术含量和关键作用的设备组件，100TSS456FB1483代理销售，其安全运行意义重大。

二、液压油系统压力异常波动现象

液压油压力出现波动均发生在变加载负荷较高的情况下，而且出现持续规律性锯齿波。油系统的异常回油通路通常考虑旁路不严，但在此前只启动液压油系统时都能到非常高的压力，而且持续时间能超过一小时，可以说明手动旁路切换阀及油泵都不存在问题。全关关断阀，油压不下降，全开关断阀，油压至零。证明关断阀作用完好。由于整个油系统的主要部件是高度集成的先导阀（比例溢流阀），在先导阀（比例溢流阀）中存在间隙泄漏的情况比较多见。先导阀（比例溢流阀）调节特性不好，因此更换先导阀（比例溢流阀）后启动磨煤机。液压油系统曲线查看结果表明线形跟随良好。

磨辊轴承寿命的影响因素

影响磨辊轴承寿命的因素主要有以下几个方面：轴承本身情况、轴承使用情况、磨机的运行情况、轴承的存储等等。

1 轴承本身情况

轴承的材料、热处理工艺，以及其强度和耐磨性、表面结构、内部几何构造等都会影响到轴承的使用寿命。对于使用者和设计者来说，应该了解轴承的工况及载荷状态，在选用轴承时提供相关参数及工况，轴承的具体问题可由轴承厂家考虑。

2 轴承使用方面

轴承使用方面是用户能主观控制的方面，也是影响轴承寿命的关键，从安装到具体操作以及维护保养的各个环节，都渗透着影响轴承寿命的因素。

安装方面：磨辊轴承的安装质量是影响其使用寿命的重要因素，很多磨辊轴承提前失效或损坏都与装配不当有关。用户在更换磨辊轴承时必须严格按说明书的要求进行，装得过松或过紧都将造成磨辊轴承的提前损坏。

在具体安装过程中首先要避免锤击。轴承安装要进行加热，加热时注意加热位置及温度的控制，要求油在冷态时同轴承一起加热，温度控制在100~110℃；安装完轴承后，要用煤油清洗；整个磨辊装配后必须进行打压试验，试验压力为0.05MPa，保压30分钟 [3]。

HP磨煤机的工作原理：

给煤机将煤从磨煤机中心落煤管进入，煤落到旋转的磨碗上，在离心力的作用下沿径向朝外移动到研磨环。由于径向和周向的移动，煤在可绕轴转动的磨辊下通过。三个独立的弹簧加载磨辊按相隔120°分布安装于磨碗上部，磨辊与磨碗之间保持一定的间隙，两者并无直接接触。磨辊利用弹簧加压装置施以必要的研磨压力，当煤通过磨碗与磨辊之间时，煤就被磨制成煤粉。这种磨煤机主要是利用磨辊与磨碗对它们之间的煤的压碎和研磨两种方法来实现磨煤的。磨制出来的煤粉由于离心力的作用继续向外移动，最后沿磨碗周缘溢出。在煤的研磨过程中，较小较轻的颗粒被热空气(一次风)连续地从磨碗上吹起来。

磨煤干燥用的热空气由磨碗底进入，空气通过磨碗周围的环境流经旋转磨碗的外径。装在磨碗上的叶片(称为叶轮)使气流趋于垂直方向。在磨碗外径的较小较轻的煤粒被气流携带向上，而重的不易磨碎的外来杂物穿过气流落入侧机体区域。在此，外来杂物通过侧机体底板由装在转动的裙罩上的刮板装置扫出磨煤机，然后进入石子煤排放系统。外来杂物通常由煤层中的岩石和开采机械的零件组成，因此把这些杂物降低到最少是有好处的。

进口轴承(多图)-100TSS456FB1483电话由无锡科瑞棋传动机械有限公司提供。无锡科瑞棋传动机械有限公司(www.krq-bearings.com)是江苏无锡,轴承附属件的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在科瑞棋传动领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创科瑞棋传动更加美好的未来。