

各种型号球磨机 鑫旺重型

产品名称	各种型号球磨机 鑫旺重型
公司名称	朝阳鑫旺重型矿山设备制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:鑫旺重型 排矿方式:格子型 型号:2436
公司地址	朝阳市龙城区龙城工业园区
联系电话	15104227757 13842183333

产品详情

品牌	鑫旺重型	排矿方式	格子型
型号	2436	应用领域	选矿球磨机
结构形式	卧式	球磨机长度	中长磨机
磨矿方式	湿式		

工作原理及结构说明

本磨机是一种新型的高细管磨机，主要用于对物料的高细粉磨，可用于水泥、冶金、化工、耐火材料等行业。特别是对水泥进行高细粉磨，制造高细度水泥，或者通过高细粉磨，多掺和混合材，在保证标号不变的情况下，增加水泥产量。在当今是一种较为理想的高细粉磨机械。

本磨机是边缘传动的球磨机，磨内分三个仓，物料由进料斗通过中空轴进入磨内，经过粗磨后进入中粉磨仓，经一步粉磨后进入第三仓，终粉磨后由中空轴内经卸料罩卸出。当用于闭路粉磨时，不合格的无聊由选粉机选出并回到磨头形成循环。

该磨机的主要结构由以下几个部分组成：

1、进料装置

进料装置主要是一个进料斗。上法兰与喂料装置相联，料斗不设衬板，进入的物料自然堆积，形成一定坡度的料衬，以防止物料直接磨损料斗，料斗的前端是圆柱管，伸入装在中空轴上的螺旋筒里，物料经此进入磨内。

2、回转部分

回转部分是一个由钢板焊接成的筒子，两端分别用螺栓与

进出料中空轴相连，并通过水平的轴承支撑着，在进、出料中空轴内装备进出料螺旋筒，回转部是通过固定在筒体一端的大齿轮与由电动机经减速机减速的小齿轮相合使其回转的。并借助筒体内的衬板将物料和研磨体带起而进行粉磨作业的。

筒体内部设置有双层隔仓板和组合式筛分隔仓板，将筒体分为三个仓，在三仓装有活化衬板、西篦缝出料篦板。隔仓板与组合式筛分隔仓的前后位置可以根据生产需要进行调整，每个粉磨仓可装卸不同大小的研磨体，在三仓的尾端设置有出料篦板，其目的是防止研磨体出磨。（组合式筛分隔仓板在磨内可将粉磨的物料进行机械筛分，粗物料返回前仓，重新进行粉磨，细物料进入仓进行研磨。）

在出料篦板后设有扬料板，它把进入的物料及时送入中空轴内的出料螺旋筒内以便及时卸出。

在筒体内部设有衬板，它即可以保护筒体不磨损又起到把钢球带到适宜的高度，以达到最佳粉磨的目的。在粉磨的过程中因

一仓和二仓的物料颗粒较大，应以冲击为主，故选用阶梯衬板，在细磨仓应以研磨为主，采用波纹衬板，衬板均用螺栓与筒体固定，易于安装和更换。

为修理和更换磨内零件和装卸研磨体，每个仓均开设了人孔，三仓设备了双人孔（可用作四仓）。

3、出料装置

出料装置是用钢板焊接而成的构件，上面的 600口径的出气管法兰，其下面为500×500的与输送设备相联的方法兰，出料装置内装有随磨机一起回转的筛子，筛出的渣子等由出料罩后部的出渣口排出。

4、主轴承

磨机全部回转部的重量（包括研磨体和物料）皆由一对结构相同的主轴承支撑，主轴承的公称直径为 1000,主轴瓦与中空轴的包角为120°。主轴瓦与轴承座之间呈球面接触，即所谓的球面瓦。当磨机运转时轴瓦可以自动调心，以适应制造和安装的误差。在轴瓦和轴承座内设置有相通的冷却水道，它既可以冷却润滑油同时又可以冷却轴瓦。轴瓦内装有一支电接点温度计，用以检测其温度。

5、传输装置

磨机的动力是通过大小齿轮传动的，大齿轮通过筒体上的法兰与筒体相联，小齿轮由一对滚动轴承支撑并通过胶块联轴器与主减速机相接。磨机传动装置的布置以及所有带方向性的零部件结构是不允许随意变动的。

6、润滑装置

两个主轴承备有一个共同的润滑油站，它能起到静动压润滑，及当磨机开始启动和停车时，高压油打到主轴瓦的下部使磨机浮起，同时低压油也打到轴颈上，这时为静压润滑，当磨机正常运转时高压油停止，磨机轴承进入自动润滑的动压润滑。

7、辅助慢传动装置

为便于磨机检修和装卸的方便，本磨机备有慢传动装置，它是由辅助电动机通过一对齿轮减速箱驱动主减速机回转的，主辅减速机之间是离合器连接，正常工作时该离合器应脱开，在辅电机与辅减速机之间的连轴器上装备有一电磁制动器，它可以随时固定磨机位置由防止磨机反转晃动。绝对禁止离合器未脱开启动主电机（最好加电动连锁控制）。

三、安装要求

磨机安装除图纸要求外，还需按如下要求进行：

- 1、安装前，应对主要零件进行质量检验，如有损伤和缺陷，要事先进行修复。
- 2、安装时，要十分重视对零件的清洗，特别是轴承及配合面等。
- 3、凡是带有方向性的零件：如阶梯衬板、扬料板、隔仓板、主轴承刮油板及进、出料螺旋筒等均需按图纸中要求安装，不得安装反向。
- 4、根据实际测量筒体长度及中空轴尺寸，并按照进料端中空轴轴肩与轴瓦的预留间隙 22 ，修改两轴承的中心线距离，然后再进行基础划线。

5、基础划线的质量要求

（1）两轴承底板的中心线距离 l 。一般应符合设计要求，如筒体与中空轴组装后的实际尺寸与设计不符时，征得设计与建设单位同意后，方可根据实际尺寸施工，其距离 l 的允许误差不得大于 3 毫米。

（2）两轴承底座的纵向中心线应平行，其平行度误差不得大于 0.5 毫米。

（3）标高的允差为 ± 5 毫米（一次混凝土表面）。

6、灌浆

（1）灌浆前应使设备底面保持清洁，油污和泥土等杂物应清除。

（2）灌浆层应紧密黏贴在基础上，灌浆前清除地脚螺栓孔中的垃圾，需灌浆的表面应凿成麻面，被油污的混凝土要凿去，并用水清洗干净，凹孔内不得积水。

（3）灌浆一般宜采用细碎石子混凝土（或水泥砂浆）其标高至少应比基础的混凝土标号高一级。灌浆时，应捣固密实，捣固时不得撞动设备，垫铁和地脚螺栓等，以免影响设备的安装精度。

（4）当灌浆层的耐压强度达到设计要求的四分之三后，才能拧紧地脚螺栓。

7、主轴承的安装

(1) 主轴承转配前配合面应进行仔细的检查，其巴氏合金面和球面不得有裂纹、气孔等缺陷。巴氏合金层与轴瓦本体间在中空轴与轴瓦的接触面 75° 到 90° 区域内，不得有离壳现象，在接触弧面区域外每侧的离壳面积不得超过其两侧面积之和的五分之一。

(2) 主轴承的球面与轴承座装配时，起配合球面应均匀的涂上调有石墨的润滑脂，不允许存在底部悬空的现象。详细见个零部件图要求。

8、大齿轮的安装

大齿轮的加工要求必须符合图纸要求，齿轮与筒体安装时齿圈法兰与筒体法兰之间不得有大于0.15毫米的间隙。

大、小齿轮安装时，必须保证小齿轮和大齿轮的作用力必须铅垂向上，其齿侧间隙应为1.92~2.15毫米。

齿轮付的接触不得低于gb10095中的8级规定。

9、衬板的安装

(1) 阶梯衬板的安装

安装阶梯衬板时应将其和筒体贴合面填充水泥沙浆（水灰比例1：2），在沙浆凝固前将螺栓拧紧，所有衬板之间的间隙不得大于10毫米。

阶梯衬板的安装反向必须使薄的一端朝向磨机回转方向，不得装反。

(2) 波纹衬板的安装

波纹衬板的安装与阶梯衬板的安装要求一致。

10、隔仓板、篦板的安装

隔仓板、篦板安装时每块之间的间隙不得大于相应的篦缝宽度。单层隔仓板安装后不得有松动的现象。并使板面处于同一平面内，各磨机螺母应焊牢防松。

11、齿轮罩的安装

齿轮罩安装好后，不得有漏油和齿轮相干涉现象，所有的密封圈一定要安装严密，罩内要严格清理干净。

建议在齿轮罩下部安装一个10升/分的油泵，将润滑油打到小齿轮的下部，在小齿轮下形成一个油池，它将非常有利于提高大小齿轮的润滑质量，显著提高齿轮寿命。

12、电动机和减速机等的安装

电动机和减速机的安装要求详见各自说明书

四、试运转

1、磨机安装完毕后并经过检查合格后，方可进行试运转。

(1) 设备内部无遗留物，设备周围无妨碍运转的物体，操作人员均在安全区。

(2) 检查所有地脚螺栓均拧紧。

(3) 冷却、润滑系统应符合设计要求，管道阀门畅通无阻，油面达到规定要求，齿轮罩内的润滑油面达到油针的上线位置，如在冬季，还需对各部润滑进行加热，以免影响设备正常运转。

(4) 各密封部位密封良好，无漏灰、漏油、漏水之处。

(5) 所有仪表，照明，信号装置均应完整良好。

(6) 电动机及系统控制均完整，并使用良好。

(7) 料仓内物料有足够的储备量。

2、磨机空运转24小时（不加研磨体）

3、加三分之一的研磨体并喂料，试运转8小时。

4、加三分之二的研磨体并喂料，试运转72小时。

5、加六分之五的研磨体并喂料，试运转72小时。

6、全载并喂料，试运转72小时。

7、检查磨机运转是否平稳，主轴承轴瓦温度不得超过70℃。

8、减速机各部轴承温度不得高于70℃。

9、检查各部连接螺栓及地脚螺栓是否松动，折断或脱落，如发现上述情况应及时拧紧或补充。

五、操作、维修和检修

磨机经过试运转完全合格后，才能正式投入生产。为了保证磨机能长期安全运转，应该特别注意磨机进行正确的操作，日常的维护及定期的检查。

1、磨机的启动

1) 磨机的润滑及冷却系统

2) 收尘器和选粉机的出料输送设备

- 3) 收尘器选粉机
- 4) 磨机出料输送设备
- 5) 主电机
- 6) 喂料系统

2、紧急停磨

磨机运转中发生下列异常情况时，应与有关岗位联系按规定顺序停车，排除故障。

- 1) 主轴承震动幅度大于0.1毫米。
- 2) 主轴承润滑冷却系统发生故障，温度超过65℃，并继续上升时
- 3) 各处的连接螺栓发生松动，折断或脱落时
- 4) 磨机内机件破裂而脱落时
- 5) 隔仓板、出料篦板堵塞而影响生产时
- 6) 减速机发生异常震动及噪音，轴承温度高于70℃时
- 7) 电机轴承温度超过65℃时

3、停车顺序

- 1) 喂料系统
- 2) 主电机
- 3) 收尘器选粉机
- 4) 收尘器和选粉机的出料输送设备
- 5) 磨机的润滑及冷却系统，冬季停磨时应将主轴承及减速的

冷却水放净，以免冻裂设备。

长期停磨时，应将研磨体全部卸出，以防止磨体变形。

4、维护

磨机的日常维护是保证设备性能良好，长期安全运转的重要措施，由专门人员轮班检查维护，具体条例可由生产厂根据设备情况自行制定，但应注意下列各项规定：

- 1) 新安装或新更新的齿轮、油、轴承等摩擦部件运转30天后，应将润滑油全部卸出，清洗油池，更换新油，。

- 2) 新安装或检修后，各处连接螺栓应定期检查并重新拧紧。
- 3) 检查各润滑点的油量是否充足，温度是否正常。冷却系统是否畅通无阻。
- 4) 检查主附机的仪表、信号、照明设备及控制系统是否完整。
- 5) 检查各密封部位是否有渗透现象。
- 6) 检查主附机是否有异常的震动、噪音及温升过高。
- 7) 如发生异常情况及故障应及时排除。

5、检修

- 1) 经常检查地脚螺栓、衬板螺栓、磨门螺栓等重要是否松动。
- 2) 各润滑点的润滑情况至少每四个小时检查一次，传动轴承、减速机的温度不允许超过55 。
- 3) 检查各密封有无漏灰、漏油、漏水等情况，如有问题应及时处理。
- 4) 经常记录（每小时）电动机电流值的变化，如发现电流值有异常变化应停磨进行检查。
- 5) 大、小齿轮连续运转的声响是否正常。
- 6) 除上述经常性的检查外，各生产厂可根据设备零部件的磨损情况，使用寿命决定-检修计划，定期进行检修，并保证检修质量。

六、润滑油品及用量

1、滚动轴承：合成钙基润滑脂zg-3h(zbe36005-88)

2、主轴承：中负荷工业轮油（gb5903-86）

冬季n220夏季n320约600公斤

3、大小齿：普通开式齿轮油：冬季220夏季320

4、减速机、电动机应参照其说明书要求。

5、传动轴承、主轴承和减速机第一次装入润滑油使用一个月后，应将全部的油放出，并清洗干净，再加入清洁的润滑油，加入时应进行过滤，润滑油的型号选择南方比北方选用较高粘度的润滑油。

二、工作原理及结构说明

本磨机是一种新型的高细管磨机，主要用于对物料的高细粉磨，可用于水泥、冶金、化工、耐火材料等行业。特别是对水泥进行高细粉磨，制造高细度水泥，或者通过高细粉磨，多掺和混合材，在保证标号不变的情况下，增加水泥产量。在当今是一种较为理想的高细粉磨机械。

本磨机是边缘传动的球磨机，磨内分三个仓，物料由进料斗通过中空轴进入磨内，经过粗磨后进入中粉磨仓，经进一步粉磨后进入第三仓，终粉磨后由中空轴内经卸料罩卸出。当用于闭路粉磨时，不合格的无聊由选粉机选出并回到磨头形成循环。

该磨机的主要结构由以下几个部分组成：

1、进料装置

进料装置主要是一个进料斗。上法兰与喂料装置相联，料斗不设衬板，进入的物料自然堆积，形成一定坡度的料衬，以防止物料直接磨损料斗，料斗的前端是圆柱管，伸入装在中空轴上的螺旋筒里，物料经此进入磨内。

2、回转部分

回转部分是一个由钢板焊接成的筒子，两端分别用螺栓与

进出料中空轴相连，并通过水平的轴承支撑着，在进、出料中空轴内装备进出料螺旋筒，回转部是通过固定在筒体一端的大齿轮与由电动机经减速机减速的小齿轮相合使其回转的。并借助筒体内的衬板将物料和研磨体带起而进行粉磨作业的。

筒体内部设置有双层隔仓板和组合式筛分隔仓板，将筒体分为三个仓，在三仓装有活化衬板、西篦缝出料篦板。隔仓板与组合式筛分隔仓的前后位置可以根据生产需要进行调整，每个粉磨仓可装卸不同大小的研磨体，在三仓的尾端设置有出料篦板，其目的是防止研磨体出磨。（组合式筛分隔仓板在磨内可将粉磨的物料进行机械筛分，粗物料返回前仓，重新进行粉磨，细物料进入仓进行研磨。）

在出料篦板后设有扬料板，它把进入的物料及时送入中空轴内的出料螺旋筒内以便及时卸出。

在筒体内部设有衬板，它即可以保护筒体不磨损又起到把钢球带到适宜的高度，以达到最佳粉磨的目的。在粉磨的过程中因

一仓和二仓的物料颗粒较大，应以冲击为主，故选用阶梯衬板，在细磨仓应以研磨为主，采用波纹衬板，衬板均用螺栓与筒体固定，易于安装和更换。

为修理和更换磨内零件和装卸研磨体，每个仓均开设了人孔，三仓设备了双人孔（可用作四仓）。

3、出料装置

出料装置是用钢板焊接而成的构件，上面的 600口径的出气管法兰，其下面为500×500的与输送设备相联的方法兰，出料装置内装有随磨机一起回转的筛子，筛出的渣子等由出料罩后部的出渣口排出。

4、主轴承

磨机全部回转部的重量（包括研磨体和物料）皆由一对结构相同的主轴承支撑，主轴承的公称直径为 1000,主轴承瓦与中空轴的包角为120°。主轴承瓦与轴承座之间呈球面接触，即所谓的球面瓦。当磨机运转时

轴瓦可以自动调心，以适应制造和安装的误差。在轴瓦和轴承座内设置有相通的冷却水道，它既可以冷却润滑油同时又可以冷却轴瓦。轴瓦内装有一支电接点温度计，用以检测其温度。

5、传输装置

磨机的动力是通过大小齿轮传动的，大齿轮通过筒体上的法兰与筒体相联，小齿轮由一对滚动轴承支撑并通过胶块联轴器与主减速机相接。磨机传动装置的布置以及所有带方向性的零部件结构是不允许随意变动的。

6、润滑装置

两个主轴承备有一个共同的润滑油站，它能起到静动压润滑，及当磨机开始启动和停车时，高压油打到主轴瓦的下部使磨机浮起，同时低压油也打到轴颈上，这时为静压润滑，当磨机正常运转时高压油停止，磨机轴承进入自动润滑的动压润滑。

7、辅助慢传动装置

为便于磨机检修和装卸的方便，本磨机备有慢传动装置，它是由辅助电动机通过一对齿轮减速机驱动主减速机回转的，主辅减速机之间是离合器连接，正常工作时该离合器应脱开，在辅电机与辅减速机之间的连轴器上装备有一电磁制动器，它可以随时固定磨机位置由防止磨机反转晃动。绝对禁止离合器未脱开式启动主电机（最好加电动连锁控制）。

三、安装要求

磨机安装除图纸要求外，还需按如下要求进行：

- 1、安装前，应对主要零件进行质量检验，如有损伤和缺陷，要事先进行修复。
- 2、安装时，要十分重视对零件的清洗，特别是轴承及配合面等。
- 3、凡是带有方向性的零件：如阶梯衬板、扬料板、隔仓板、主轴承刮油板及进、出料螺旋筒等均需按图纸中要求安装，不得安装反向。
- 4、根据实际测量筒体长度及中空轴尺寸，并按照进料端中空轴轴肩与轴瓦的预留间隙22，修改两轴承的中心线距离，然后再进行基础划线。
- 5、基础划线的质量要求

（1）两轴承底板的中心线距离 l 。一般应符合设计要求，如筒体与中空轴组装后的实际尺寸与设计不符时，征得设计与建设单位同意后，方可根据实际尺寸施工，其距离 l 的允许误差不得大于3毫米。

（2）两轴承底座的纵向中心线应平行，其平行度误差不得大于0.5毫米。

（3）标高的允差为 ± 5 毫米（一次混凝土表面）。

6、灌浆

(1) 灌浆前应使设备底面保持清洁，油污和泥土等杂物应清除。

(2) 灌浆层应紧密黏贴在基础上，灌浆前清除地脚螺栓孔中的垃圾，需灌浆的表面应凿成麻面，被油污的混凝土要凿去，并用水清洗干净，凹孔内不得积水。

(3) 灌浆一般宜采用细碎石子混凝土（或水泥砂浆）其标高至少应比基础的混凝土标号高一级。灌浆时，应捣固密实，捣固时不得撞动设备，垫铁和地脚螺栓等，以免影响设备的安装精度。

(4) 当灌浆层的耐压强度达到设计要求的四分之三后，才能拧紧地脚螺栓。

7、主轴承的安装

(1) 主轴承转配前配合面应进行仔细的检查，其巴氏合金面和球面不得有裂纹、气孔等缺陷。巴氏合金层与轴瓦本体间在中空轴与轴瓦的接触面 75° 到 90° 区域内，不得有离壳现象，在接触弧面区域外每侧的离壳面积不得超过其两侧面积之和的五分之一。

(2) 主轴承的球面与轴承座装配时，起配合球面应均匀的涂上调有石墨的润滑脂，不允许存在底部悬空的现象。详细见个零部件图要求。

8、大齿轮的安装

大齿轮的加工要求必须符合图纸要求，齿轮与筒体安装时齿圈法兰与筒体法兰之间不得有大于0.15毫米的间隙。

大、小齿轮安装时，必须保证小齿轮和大齿轮的作用力必须铅垂向上，其齿侧间隙应为1.92~2.15毫米。

齿轮付的接触不得低于gb10095中的8级规定。

9、衬板的安装

(1) 阶梯衬板的安装

安装阶梯衬板时应将其和筒体贴合面填充水泥砂浆（水灰比例1：2），在砂浆凝固前将螺栓拧紧，所有衬板之间的间隙不得大于10毫米。

阶梯衬板的安装反向必须使薄的一端朝向磨机回转方向，不得装反。

(2) 波纹衬板的安装

波纹衬板的安装与阶梯衬板的安装要求一致。

10、隔仓板、篦板的安装

隔仓板、篦板安装时每块之间的间隙不得大于相应的篦缝宽度。单层隔仓板安装后不得有松动的现象。并使板面处于同一平面内，各磨机螺母应焊牢防松。

11、齿轮罩的安装

齿轮罩安装好后，不得有漏油和齿轮相干涉现象，所有的密封圈一定要安装严密，罩内要严格清理干净。

建议在齿轮罩下部安装一个10升/分的油泵，将润滑油打到小齿轮的下部，在小齿轮下形成一个油池，它将非常有利于提高大小齿轮的润滑质量，显著提高齿轮寿命。

12、电动机和减速机等的安装

电动机和减速机的安装要求详见各自说明书

四、试运转

1、磨机安装完毕后并经过检查合格后，方可进行试运转。

(1) 设备内部无遗留物，设备周围无妨碍运转的物体，操作人员均在安全区。

(2) 检查所有地脚螺栓均拧紧。

(3) 冷却、润滑系统应符合设计要求，管道阀门畅通无阻，油面达到规定要求，齿轮罩内的润滑油面达到油针的上线位置，如在冬季，还需对各部润滑进行加热，以免影响设备正常运转。

(4) 各密封部位密封良好，无漏灰、漏油、漏水之处。

(5) 所有仪表，照明，信号装置均应完整良好。

(6) 电动机及系统控制均完整，并使用良好。

(7) 料仓内物料有足够的储备号。

2、磨机空运转24小时（不加研磨体）

3、加三分之一的研磨体并喂料，试运转8小时。

4、加三分之二的研磨体并喂料，试运转72小时。

5、加六分之五的研磨体并喂料，试运转72小时。

6、全载并喂料，试运转72小时。

7、检查磨机运转是否平稳，主轴承轴瓦温度不得超过70 。

8、减速机各部轴承温度不得高于70 。

9、检查各部连接螺栓及地脚螺栓是否松动，折断或脱落，如发现上述情况应及时拧紧或补充。

五、操作、维修和检修

磨机经过试运转完全合格后，才能正式投入生产。为了保证磨机能长期安全运转，应该特别注意磨机进行正确的操作，日常的维护及定期的检查。

1、磨机的启动

- 1) 磨机的润滑及冷却系统
- 2) 收尘器和选粉机的出料输送设备
- 3) 收尘器选粉机
- 4) 磨机出料输送设备
- 5) 主电机
- 6) 喂料系统

2、紧急停磨

磨机运转中发生下列异常情况时，应与有关岗位联系按规定顺序停车，排除故障。

- 1) 主轴承震动幅度大于0.1毫米。
- 2) 主轴承润滑冷却系统发生故障，温度超过65℃，并继续上升时
- 3) 各处的连接螺栓发生松动，折断或脱落时
- 4) 磨机内机件破裂而脱落时
- 5) 隔仓板、出料篦板堵塞而影响生产时
- 6) 减速机发生异常震动及噪音，轴承温度高于70℃时
- 7) 电机轴承温度超过65℃时

3、停车顺序

- 1) 喂料系统
- 2) 主电机
- 3) 收尘器选粉机
- 4) 收尘器和选粉机的出料输送设备
- 5) 磨机的润滑及冷却系统，冬季停磨时应将主轴承及减速的

冷却水放净，以免冻裂设备。

长期停磨时，应将研磨体全部卸出，以防止磨体变形。

4、维护

磨机的日常维护是保证设备性能良好，长期安全运转的重要措施，由专门人员轮班检查维护，具体条例可由生产厂根据设备情况自行制定，但应注意下列各项规定：

- 1) 新安装或新更新的齿轮、油、轴承等摩擦部件运转30天后，应将润滑油全部卸出，清洗油池，更换新油，。
- 2) 新安装或检修后，各处连接螺栓应定期检查并重新拧紧。
- 3) 检查各润滑点的油量是否充足，温度是否正常。冷却系统是否畅通无阻。
- 4) 检查主附机的仪表、信号、照明设备及控制系统是否完整。
- 5) 检查各密封部位是否有渗透现象。
- 6) 检查主附机是否有异常的震动、噪音及温升过高。
- 7) 如发生异常情况及时排除。

5、检修

- 1) 经常检查地脚螺栓、衬板螺栓、磨门螺栓等重要是否松动。
- 2) 各润滑点的润滑情况至少每四个小时检查一次，传动轴承、减速机的温度不允许超过55 。
- 3) 检查各密封有无漏灰、漏油、漏水等情况，如有问题应及时处理。
- 4) 经常记录（每小时）电动机电流值的变化，如发现电流值有异常变化应停磨进行检查。
- 5) 大、小齿轮连续运转的声响是否正常。
- 6) 除上述经常性的检查外，各生产厂可根据设备零部件的磨损情况，使用寿命决定-检修计划，定期进行检修，并保证检修质量。

六、润滑油品及用量

1、滚动轴承：合成钙基润滑脂zg-3h(zbe36005-88)

2、主轴承：中负荷工业轮油（gb5903-86）

冬季n220夏季n320约600公斤

3、大小齿：普通开式齿轮油：冬季220夏季320

4、减速机、电动机应参照其说明书要求。

5、传动轴承、主轴承和减速机第一次装入润滑油使用一个月后，应将全部的油放出，并清洗干净，再加入清洁的润滑油，加入时应进行过滤