

ATOX50 磨辊组装报告

一、 概况

客户于 2018 年 9 月以旧换新的形式委托我司装配一套磨辊总成，磨辊装配于 10 月 19 日开始，11 月 3 日完成装配工作。

二、 组装过程

a) 冷却轴承，冷装磨辊轴承，使用干冰冷却轴承至-30℃；



b) 安装耐磨衬套以及轴承内圈，内隔套等，将主轴找平,安装内侧端盖，涂抹密封脂；



c) 待轮毂恢复常温后，调平吊装轮毂，装配推卸套并压紧螺栓；



d) 翻转磨辊，调整游隙至 0.10mm，保压；



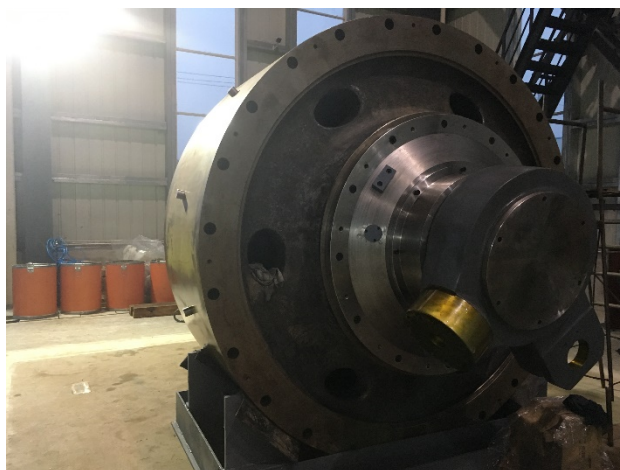
e) 保压 14 小时，复测游隙为 0.10mm，配车压盖深度 65.10mm，完成装配；



f) 外侧端盖以及油封、凹密封装配；



- g) 拉杆头总成装配，凹凸密封间隙调整至 0.5mm，端盖螺栓按照 560NM 紧固，
测量涨套台高 4.4mm，配车完成后按照扭矩紧固到位。



- h) 表面防腐处理，拉杆头固定；



- i) 完成磨辊组装。

三、磨机维护注意事项

1. 磨机运行后，按照 OEM 要求分别于 8 小时，24 小时紧固辊皮以及中心支架螺栓。
2. 内外侧端盖上均有补脂孔，补脂需定时定量，一般来说，3~4 个月补脂一次，补脂需抬辊，一次补脂外侧约 50g，内侧约 100g；
3. 密封空气保证磨内灰尘无法进入骨架油封，有效的防止油封损坏，因此运行时请务必保证有足够的风压；
4. 磨辊外侧端盖上与拉杆头上有两个空气密封，组合成一个迷宫密封，即凹凸密封，此密封的球面间的标准间隙为 0.50mm，若间隙偏大则会造成空气密封压力不足，无法有效的进行密封，间隙大时可通过在凸面密封后垫一定厚度的垫片来调整，无法调整时需及时更换；
5. 磨辊油站需定期检查，每 1500~4000 小时检查滤芯有无金属屑，每 4000 小时做油样分析（粘度、水分、金属颗粒含量、抗起泡性）；
6. 磨辊润滑站回油滤芯可过滤回油中的杂质，起到净化润滑油的目的，杂质过多时会造成过滤器差压过高报警（电器报警），此时需更换滤芯，若不更换，带滤芯堵死，回油会顶开过滤器的单向阀（机械报警），含有杂质的油会回到油箱污染整个润滑系统。

附件：关于轴承更换时磨辊润滑系统清洗需知