水泥磨安全操作规程

1.开车前的检查

1.1 磨机

1.1.1 检查磨门及所有连接螺栓，地脚螺栓和筒体衬板，端衬板螺栓是否有松动、 脱落、折断。

1.1.2 消除磨周围的障碍物，设备内部不准有任何遗留杂物。

1.1.3 卸料装置完好，无漏风、漏料。

1.1.4 王轴承两端无漏油。

1.1.5 油箱内油量在上下油标之间。

1.1.6 油管路上的阀门按使用要求开或关闭，管道内畅通无阻。

1.1.7 冷却水管路的阀门打开。

1.1.8 手动高压润滑油泵动作灵活。

1.1.9 油、水、风管路无泄露。

1.1.10 冬季试运转时，检查油的粘度，必要时先给润滑油加热，以免油粘而影响 设备正常运转。

1.2 主传动

1.2.1 主减速机入口润滑压力，油温在规定范围内。

1.2.2 油箱内油量在标之间

1.2.3 减速机齿轮箱和旁路的各连接部无漏油。

1.2.4 离合器在"离开"位置，销子到位，制动阀在"开放"位置 1.2.5 检查制动闸闸皮磨损情况是否符合要求。

1.2.6 辅助减速机油箱油位满足要求。

1.2.7 确认以上检查符合要求后，即可将所属控制盒打到现场控制位置。

2.运转中检查及注意事项

2.1 磨机筒体及磨门无漏料。

2.2 检查磨机运转是否平稳，磨内无异常响声。

2.3 中空轴轴径温度不得超过 60℃。

2.4 磨主轴承冷却水温度不得超过 28℃，冷却水压力在 0.1-0.3Mpa。

2.5 磨主轴承油封要有足够的粘油。

2.6 各供油装置油泵无异常振动及异音。

2.7 主减速机无异音和振动。

2.8 各油管路、水管路、风管路无泄露。

2.9 主减速机各段轴瓦温度显示正常。

2.10 磨入料、卸料畅通无阻，处负压操作。

2.11 经常注意检查高压稀油站供油是否正常，淋在轴颈上的油量是否充足，洒油管是否堵塞。

2.12 检查各种自动控制仪表，信号装置是否正常。

3.开停车操作及停车后处理

3.1 开车（只限慢转设备）

3.1.1 开辅助供油设备，把控制盒打到现场位置，按"ON"按钮。

3.1.2 将爪型离合器打到"咬合"位置，制动闸在"开放"位置。

3.1.3 选择磨正反转按钮按下。

3.2 停车及停车后的操作要求

3.2.1 按下磨慢转电机控制盒上的"OFF"按钮。

3.2.2 不准备再慢转时要将爪型离合器打到"离开"位置，并使销钉到位，制动阀应在"闸死"位置。

3.2.3 停车后应检查磨机筒体焊缝，磨门及筒体螺丝，磨端法兰螺丝有无异常， 检查磨出入料端有无堵料，各供油装

置过滤器是否应清洗。长期停车或欲检修时，需将现场控制盒上的转换开关打到闭锁位置。

3.2.4 磨机停止后，为避免因磨体冷缩引起擦伤中空轴和主轴瓦瓦面，不得停止润滑装置。

3.2.5 为防止因长时间停车而引起筒体变形，要按一定的时间间隔，通过慢转驱 动装置转动筒体。

3.2.6 在人身或设备受到威胁时，应在现场按"紧急停止"按钮，以防事故发生 及扩大。