

1050-K101 离心机检修总结

一、检修原因

机组试车正常后，试车密封更换干气密封，保证机组达到正常工艺需求。

二、讨论

1、使用打压工具拆卸对轮时，应注意哪些问题？

(1) 用打压工具拆卸对轮，拆卸对轮一般是以高压泵为准，低压泵辅助“一般低压泵不需要打压”（注意 a 打压体端面与对轮端面要留有 3-5mm 间隙，如果没有间隙，对轮就不会自动弹出来）

(2) 打压泵加压数据以厂家为准（K101 压缩机拆卸对轮的压力是 250MPa）

(3) 假如高压泵压力达到后对轮仍未松动，可以用铜锤铜棒轻轻的敲击对轮轮毂（因为敲打轮毂会促进高压泵油压局部释放，从而使对轮轮毂膨胀）

(4) 拆卸对轮后要对轴径做好保护措施

2、拆卸径向瓦步骤

(1) 检查径向瓦的顶间隙（方法：a 压铅法 b 抬轴法）

(2) 径向瓦的顶间隙以厂家数据为基准。K101 顶间隙 0.15mm（驱动端），0.17mm（非驱动端）。

(3) 拆卸径向瓦（注意：一定要用百分表打在轴上，防止抬轴过多，会伤害径向瓦。抬轴时也要保护好轴径的周围）

(4) 拆卸径向瓦过程中，保护好仪表探头。

3、密封腔如何清洗

(1) 一般用酒精清洗密封腔管道（用长布条来回拉扯），再用风吹，检查管道清洁度。

(2) 清洗密封腔内部（一般用酒精、丙酮等清洗，用面粘，再用风吹）

(3) 检查密封腔内是否有损伤或者高点

4、干气密封安装步骤

(1) 检查干气密封有无缺陷，查看干气密封转向，确认与压缩机转向一致。

(2) 装干气密封前 O 型圈都要均匀涂抹凡士林。压缩机密封腔内也要涂抹凡士林。密封内径内均匀涂抹二硫化钼膏。

(3)干气密封防转销孔做标记延长线,方便与转子上的定位销配合。

(4)装干气密封前先把动环与静环定位盘紧固螺丝稍微松一点(动环与静环的推进量可能不一致,给动静环相互运动的一点余量,防止相互受力碰撞造成损坏。)

(5)用专用工具安装干气密封,均匀的推进干气密封(不能一边受力,偏斜。如果出现这种情况,要及时测量两侧的推进量)

(6)干气密封安装到位后,拆除动环与静环的定位盘后,紧固正式的动环与静环的锁紧螺母和定位片。

5、注意事项

(1)注意管线的封堵保护,防止杂物落入

(2)注意轴径及各部位零件的保护

(3)抬轴时必须要打百分表,防止抬轴过多

(4)安装时检查轴径是否有损伤

(5)回装轴瓦时要进行喷油(防止盘车时没有油干磨伤瓦)

(6)每一步拆卸零部件都要做好标记(也可以拍照)

(7)拆装轴瓦禁止戴手套,防止手滑。

(8)轴瓦拆卸后一定要保护好,防止有磕碰的现象。

(9)每装一步轴瓦后,都要仪表测量瓦线探头是否合格。

(10)回装罩壳时检查是否有遗忘的东西和污垢。

(11)干气密封安装完成后禁止盘车,直到推力盘安装后,方可盘车。

(12)测量的数据要记录清晰,保存好。

(13)禁止离心机反向盘车