

1070-K201 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、检修步骤

1. 检查安装盘端面间距
2. 复查对中
3. 测推力轴承间隙
4. 测位移盘的跳动
5. 测油封间隙
6. 测径向轴承的紧力和顶隙
7. 拆试车密封，装干气密封
8. 涂红丹粉检查轴瓦枕与轴承座接触面
9. 检查轴瓦与轴的接触面积
10. 检查推力盘与推理瓦块主副接触面积

三、检修中遇到的问题及注意事项

1 拆时推力间隙过小拆解后发现瓦块销孔内有毛刺，消除后间隙正常。

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，使转子部件损坏
- 4、安装时检查轴径是否有损伤及磨痕
- 5、回装轴瓦时要进行喷油（防止盘车时没有油干磨伤瓦块与轴）
- 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，碰伤轴瓦与轴确保内部清洁。
- 8、轴瓦拆卸后一定要保护好，防止瓦块有磕碰的现象。
- 9、每装一步轴瓦后，都要仪表测量瓦线探头是否合格。
- 10、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
- 11、回装罩壳时检查再次确认是否有遗忘的东西和污垢
- 12、测量的数据要记录清晰，保存好。

四、讨论

轴瓦温度高原因：

1. 轴瓦间隙过小或过大
2. 轴承进油温度高

3. 油压低，进油量少
4. 轴瓦装反或损坏
5. 转子不平衡
6. 润滑油变质
7. 转子对中差