

齐二吸屑风机叶轮技术附件

一、概述

本技术附件详细描述了 XCFJN920.5D 型号齐二吸屑风机叶轮的技术参数、性能要求、结构设计及材料选择等相关内容，旨在确保所生产的叶轮能够满足大流量、高压力的工作要求，具备出色的耐磨性和抗冲击性能，同时具有良好的气动性能。

二、技术参数

1. 型号：XCFJN920.5D
2. 流量：130000m³/h
3. 全压：6200Pa
4. 工作温度：常温
5. 叶轮直径：DN2080mm
6. 配套电机功率：6P-560KW

三、性能要求

1. 耐磨性：叶轮材料应具备较高的硬度，能够承受物料在输送过程中的磨损，确保长期稳定运行。
2. 抗冲击性：叶轮应能够承受物料轴向冲击，减少因冲击引起的变形或损坏。
3. 气动性能：叶轮设计应保证良好的气动性能，以实现高效的风量输送和物料收集。

四、结构设计

1. 叶轮类型：采用整体式叶轮设计，确保物料不会缠绕和堆积在叶轮上，同时降低清理和维护的难度。

王增厚 何红涛

2. 叶片形状:叶片形状经过优化,以提高风量和压力,降低能耗。
3. 连接方式:叶轮与风机主轴的连接应牢固可靠,确保在高转速下稳定运行。

五、材料选择

1. 叶轮材料:选用高强度、高耐磨性的金属材料,如耐磨铸钢或不锈钢等,以确保叶轮具有较长的使用寿命。
2. 表面处理:对叶轮表面进行特殊处理,如喷涂耐磨涂层或进行热处理等,以进一步提高其耐磨性和抗冲击性。

六、叶轮装配与风机性能测试操作要求

装配要求

1. 准备阶段

加工完成的叶轮,确保其表面平整,无损坏或瑕疵。

准备买方提供的轴总成(轴总成双程运费由卖方:叶轮制造商承担),轴总成未经买方同意不许拆检,要确保其完整。

预先加工好符合规格要求的挡圈:厚度为8mm,外直径为460mm,内直径为140mm,挡圈由制造方提供。

2. 装配步骤

装配前,先对轴总成和叶轮进行清洁,确保装配面无油污和杂质。

将预先加工好的挡圈装入轴总成中,确保挡圈安装位置准确、牢固。

将叶轮装配到轴总成上,注意叶轮的安装方向和位置,确保与轴总成配合良好。

使用适当的紧固件和工具,确保叶轮的装配精度和牢固性。

3. 检查与确认

完成装配后,检查叶轮与轴总成的装配情况,确保无松动或错位现象。

何如清
王增厚

测试要求

1. 性能测试准备

将配装完成的风机安装到测试台架上, 连接必要的测试设备, 如振动传感器、转速计等。检查测试设备是否正常工作, 校准测试仪器, 确保测试结果的准确性。

2. 性能测试执行

启动风机, 使其运行至额定转速。使用测试设备对风机的动平衡进行测试, 记录测试结果, 确保动平衡不大于 5mm/s, 以满足振动和噪音控制要求。

3. 稳定性观察

在测试过程中, 注意观察风机的运行状态, 包括转速、温度、振动等参数。若出现异常情况, 应及时停机检查, 排除故障后再继续测试。

4. 叶轮性能测试记录结果作为验收是否合格为依据。

七、质量保证与售后服务

1. 制造商应提供质量合格证明和相应的测试报告, 确保所生产的叶轮符合本技术附件的要求。

2. 提供完善的售后服务, 包括技术支持、故障排查和维修等, 确保用户在使用过程中得到及时有效的帮助。

八、附注

本技术附件未尽事宜, 双方可另行协商并签订补充协议。

何如清
王增厚