

滚筒筛维修

维修主要内容：进料口滚圈，滚筒内部纵向钢筋，滚筒内部主骨架道轨。

一、维修技术方案：

- 1、维修前，首先对滚笼内部多余煤，铁锈进行清理。
- 2、进料口滚圈维修达到原同心标椎，采用高强度耐磨材质，滚圈外径 390mm，滚圈宽度 80mm，厚度 60mm。
- 3、进料口迎面内径 950mm，钢板采用厚度 80mm 高强度耐磨钢板。
- 4、滚笼内部纵向钢筋采用 20mm 高强度耐磨钢材。
- 5、滚笼内部主梁采用（24）Kg 道轨，长 3.93 米。
- 6、滚笼筛筒壁下料口 60mm*35mm。

二、整体要求

滚笼筛进料口端滚圈维修后达到原标椎，运行时不得有震动，不同心现象，滚笼内部纵向钢筋达到原耐磨标椎，主梁道轨达到原耐磨标椎，维修后要整体喷漆。



王群峰