

FZF03 弹性金属塑料瓦安装、使用与维护技术条件

- ◇塑料瓦属精密零部件，在运输和安装的搬运、吊装中必须精心，不允许碰撞和摔放。
- ◇安装前去掉瓦面保护膜，用软布或毛刷沾煤油或汽油清洗瓦面和瓦体，不得用铲刀、刮刀等器具刮碰瓦面。
- ◇瓦面不需要刮研，注意避免划、碰伤。
- ◇推力瓦块安装后，应保持在一定范围内活动自如，不允许有卡死现象。
- ◇润滑油洁净度、镜板或轴颈表面粗糙度、镜板平面度及主轴垂直度、转子摆度、振动等应满足设计要求。
- ◇盘车调整前，瓦面应涂清洁润滑油（牌号与推力轴承用油相同）。
- ◇推力瓦允许各瓦间载荷不均匀度：刚性支承时各瓦间载荷分布偏差应不大于 15%，液压支承弹簧油箱高度差应小于 0.3mm。
- ◇供油系统应装有油过滤装置，保持润滑油清洁。
- ◇首次投入运行，需要进行跑合（磨合）和试运行：
 - 首先进行空载运行，待温度稳定后再进行加载运行；
 - 在 25%、50%、75%、100%额定负荷工况下试运行。试运行时每级负荷待温度稳定后进行下一级运行。
- ◇带额定负荷 72h 连续运行。
- ◇允许油槽油温 $\geq 5^{\circ}\text{C}$ 冷启动。
- ◇允许停机 5~10min 后热态起动。
- ◇允许在额定转速 15%时加闸停机；允许惰性停机，但一年内不得超过 10 次，避免非正常运行轴瓦发生磨损，缩短轴瓦的使用寿命。
- ◇允许在 115%额定转速的工况下运行 5~10min。
- ◇在油槽冷却器漏水，油水混合润滑条件下，仍可正常工作。
- ◇允许中断冷却水时间 $\leq 45\text{min}$ 。
- ◇停机不超过 20 天，可不顶转子启动。
- ◇机组检修时，不需刮研瓦面，将塑料瓦清洗后回装即可。若塑料瓦经多年运行，瓦面进油边形面已消失，需重新订购新瓦。
- ◇用于卧式机组、齿轮箱减速机的径向轴瓦，可参照进行。
- ◇径向轴瓦与轴颈的配合间隙，按照设计要求调整。
- ◇其他事宜参照 GB8564-2003《水轮发电机组安装技术规范》和 DL / T622—2012《立式水轮发电机弹性金属塑料推力轴承技术条件》进行。
- 水润滑径向导瓦的安装还应满足下列技术条件：

- 1.瓦面导水槽和瓦面形面已加工完毕，现场不需要加工；
- 2.轴颈及其它相关部件应采用防锈材料，轴颈表面硬度 $HB \geq 220$ 、表面粗糙度 $\leq Ra1.6\mu m$ ；
- 3.轴瓦装入轴承座孔前，轴瓦外表面及座孔应涂润滑油；
- 4.安装、调整及试运行均参照 GB / T8564—2003 《水轮发电机组安装技术规范》的要求进行；
- 5.润滑冷却水质对轴承的使用性能和寿命影响很大，其供水系统应采取以下措施：
 - 润滑冷却水管路应冲洗，不允许锈斑杂质残留在管路中；
 - 采用水库或江、河水作为润滑冷却水时，需装设有效的过滤装置，避免泥沙进入轴承内，以延长轴承及轴颈的使用寿命。