

水泥立式磨特点,水泥立式辊磨机图片

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



水泥立式磨特点,水泥立式辊磨机图片

为立式磨配套高耐磨材料辊套，立式磨配件，立式磨配套辊套，立式磨/HRM型立式磨/焦作立式磨相关信息立式磨/HRM型立式磨/焦作立式磨最新质量报告和产品资料。我公司现已拥有HRMHRMHRMPRMPRPM六种规格，可以满足用户的不同需求。

工作原理电动机通过减速机带动磨盘转动，同时热风从进风口进入磨内，物料从下料口落在磨盘中央，由于离心力的作用，物料向磨盘边缘移动，经过磨盘上的环形槽时，受到磨辊的碾压粉碎，继续向磨盘边缘移动，直到被风环处的气流带起，大颗粒直接落回到磨盘上重新粉磨。

气流中的物料经过分离器时，在导向叶片和转子的作用下，粗料从锥斗落到磨盘上，细粉随气流一起出磨，在系统的收尘装置中收集，为产品。物料在与气体接触过程中被烘干，达到所要求的产品水份，通过调节导风叶片的角度和分离器转子转速，便可得到不同细度的产品。与球磨机相比，立式磨有以下特点：粉磨效率高，立式磨采用料床粉磨原理粉磨物料，能耗低，粉磨系统的电耗比球磨系统低 - 0%，而且随原料水份的增加，节电效果更加显著。烘干能力大，立式磨采用气体输送物料，在粉磨水份较大的物料时可控制进风温度，使产品达到最终水份，在立式磨内可烘干粉磨水份高达 - %的物料，即使是烘干球磨，也只能烘干水份为 - %的

物料。入磨物料粒度大,可达磨辊直径的%左右,一般为 - 毫米,因此,大中型立式磨可以省掉二级破碎。

产品的化学成分稳定,颗粒级配均齐,由于物料在立式磨内停留的时间仅 - 分钟,而球磨为 - 0分钟,所以使用立式磨,产品的化学成分可以很快测定校正,产品化学成分波动小,有利于均化,此外,立式磨内的合格产品能及时分离出来,避免了过粉磨,产品细度可通过分离器转子转速迅速改变,产品粒度均齐,有利于锻烧。

水泥立式磨机

进入公司黄页河南中州机械装备制造有限公司河南中州机械装备制造有限公司(原军工工厂)生产HRMPRM立式磨机用于各类制粉行业。

起草人:信锐吴冬梅刘子河戴世民邓小林冉东升彭城高建明申虎旺王祥穆惠民本标准是对JC/T-《水泥工业用立式辊磨机技术条件》的修订。本标准与JC/T-相比主要技术内容修订如下:——增加了产品分类一章:——形成了系列的立磨规格型号:——增加了系列立磨的基本参数:——对个别的引用标准进行了新旧对换:——增加了个别的引用标准:——规范了技术要求中磨辊磨盘衬板与分离器动态叶片使用寿命。

本标准参加起草单位:天津仕名粉体技术装备有限公司中材国际南京水泥工业设计研究院合肥水泥研究设计院沈阳水泥机械有限公司中天仕名(徐州)重型机械有限公司唐山盾石重型机械有限公司山西新东方机械有限公司江苏兴化东方有限责任公司中国建材装备有限公司。关键词:立磨吐渣振动压差前言立磨又称立式辊式磨,立式辊磨以其占地小电耗低集烘干粉磨选粉为一体等优点越来越广泛地用于水泥厂生产线。据统计在新建的现代化水泥生产线中,煤生料的粉磨采用立式辊磨者占%以上,水泥熟料和矿渣粉磨采用立式辊磨者越来越多,所以在现代化水泥工厂中,立式辊磨已成为工厂工艺过程重要装备。我厂使用的MLS磨机主要存在以下问题:首先是吐渣过大的问题,这一点我深有体会,我厂的吐渣由巡检工清理。

我厂MLS366常见问题的分析与解决1磨机振动问题在磨机起动和磨机运行过程中,磨机振动较大,这是立式辊磨的缺点之一。磨机一旦发生振动,特别是在振动强烈时,一方面很容易使磨机壳体与其水泥立式磨特点,水泥立式辊磨机图片部件连接部分产生裂缝或疲劳破坏;另一方面,将加剧对承受磨辊和磨盘重量以及粉磨力的减速箱的破坏作用,可能造成齿轮损坏;同时由于增大了不稳定的传动负荷,水泥立式磨特点,水泥立式辊磨机图片还会影响驱动装置的使用寿命。我厂的立磨设定值如下,当磨机振动值(无论水平振动值水泥立式磨特点,水泥立

式辊磨机图片还是垂直振动值)超过mm/s时报警装置报警,当振动值有一个超过mm/s时磨机自动跳停。

人磨物料水分过高,磨辊磨盘间形成料饼,料层厚度分布不均;磨内出现难以研磨的异物,如铁块等;喂料不均匀,波动大,磨内料层不稳定等均会引起磨机振动。在立磨喂料系统中,一般布置有电磁除铁器和金属探测器,用以排除金属异物入磨,但实际上难免有混入物料中金属异物进入磨辊与磨盘之间,这将导致辊压金属件产生振动。由于混料仓锥部堵结,原料下料不畅,致使喂料机喂料时多时少,造成磨盘料层波动,磨辊运动时高时低,研磨压力随之时大时小,引起振动。人磨物料粒度过大,则立磨运转中,振动值也相应增大,为减少立磨振动,对于中小型立磨一般要避免大于nun的颗粒入磨,控制物料粒度 mm,是减少振动的基石出。蓄能器与立磨磨辊的加压机构液压油缸并联,水泥立式磨特点,水泥立式辊磨机图片是立磨安全运行的减振器,在立磨运行中,一般要求蓄能器中充装的氮气压力控制在系统压力的%—%,当由于系统泄漏(如蓄能器充氮气囊破裂等),使预充氮气压力过低,拉杆将失去缓冲作用,就会导致立磨振动。设备结构因素)立磨加料口设置方式现行立磨,加料口旁置于立磨中部筒体的一侧,物料从边侧进入磨盘,使进入磨盘的物料不能均匀地向四周散开,造成某一方位的磨盘料层瞬时厚,料层的厚薄,加剧磨辊起伏引起的脉动惯性冲击和振动。)运行中磨辊不转磨辊不转多是由于内部轴承损坏造成的,不转方向的磨辊会出现大量吐渣,转动方向的磨辊发生突发振动,此时主电机工作电流会突然增大,发生这种现象时要立刻停车。)磨盘档料环的磨损,立磨挡料环位于磨盘周边,主要作用是在磨机运行时,机械性地保持一定的料层,当磨盘挡料环磨损超过范围并未及时调整或更换时,物料受到挤压力和离心力的作用被甩离磨盘而影响正常料床的形成。

)磨盘衬板翘起磨盘衬板翘起后,衬板在随磨盘转动时会间断强行改变磨辊与磨盘之间的料层并形成立磨的振动,且随着磨辊油缸压力增大而加剧,其主要原因是衬板螺栓松动,物料从两衬板的间隙中被挤到衬板下面。

解决措施针对上述两大类引起立磨振动的原因,可分别采取如下措施,以防止或减轻立磨振动运行中严格控制人磨物料的湿度和粒径;对立磨系统的辅助设备状态加强监测(如电磁除铁器喂料机等,发现问题及时处理。可将立磨的边侧进料改为中心进料,并设分料锥,使人磨物料在磨盘上能均匀地向四周散开;对于磨辊内轴承损坏,可彻底改进润滑油路径和轴端气体密封结构,防止粉尘从轴承压紧透盖处进入轴承内部,在运行中加强对轴承的润滑并定期检查磨辊内油质;提高挡料环材料的材质以减缓挡料环的磨损,在运行时,要定期检测挡料环的磨损,并作好记录,根据磨损程度,及时调整挡料环的高度;预防磨盘衬板翘起的方法,是在安装衬板时,把衬板相互之间或与压铁之间的缝隙用钢板挤紧并焊牢。、磨机的吐渣问题在正常情况下喷嘴环的风速可将物料吹起,又允许夹杂在物料中的金属和大密度的杂质从喷嘴环处跌落到刮板腔,经过刮板清除磨外的过程叫吐渣。

立磨吐渣问题的原因分析对于吐渣过大的原因本文主要从工艺与机械方面进行分析：工艺原因混合料仓物料离析严重，当仓料位低时，大块物料集中落下，物料研磨时间不够，粗粉从出渣口溢出。因此，我厂就用普通的钢板来代替上述所需的特殊的耐磨材料，以此充分利用生料均化库达到要求时停磨的时间进行跟换磨损的钢板。石灰石粒度过大，要求石灰石入磨粒度 mm ，而入堆场石灰石的粒度有时 $\sim mm$ 之间的占0%左右，产生块料。机械原因挡料环损坏，挡料环的作用是使物料能够得到充分的研磨，若损坏，粗粉没有充分的研磨，就在离心力作用下散向四周，不能被风抽走而从喷口环处落入底腔，由刮料板刮出。研磨压力过低，立磨运行时正常的研磨压力是 $\sim 1MPa$ ，当研磨压力低于 MPa 时，磨内物料层厚度高于挡料环，物料在磨盘离心力作用下被散向四周，而吐大块渣。喷口环磨损严重，由于喷口环磨损严重，磨腔内不能形成良好的旋向风，使风压失衡或喷口环风速不够而造成吐渣。

采取的措施工艺措施使混合料仓保持合理的料位，避免产生离析，及时更换石灰石破碎机锤头和篦板，保证入厂石灰石粒度 mm 。

同时在阀板和底板的冲击面用堆口的焊条进行堆焊 $\sim mm$ 的厚度，增强阀板和底板的耐磨性，延长了使用寿命。

压差问题MLS立磨的压差是指运行过程中，分离器下部磨腔与热烟气入口静压之差，这个压差主要由两部分组成，一是热风入磨的喷口环造成的局部通风阻力，在正常工况下，大约有 $000 \sim Pa$ ，另一部分是从喷口环上方到取压点(分离器下部)之间充满悬浮物料的流体阻力，这两个阻力之和构成了磨床压差。在正常运行的工况下，出磨风量保持在一个合理的范围内，喷口环的出口风速一般在 m/s 左右，因此喷口环的局部阻力变化不大，磨床压差的变化就取决于磨腔内流体阻力的变化。

这个变化的由来，主要是流体内悬浮物料量的变化，而悬浮物料量的大小一是取决于喂料量的大小，二是取决于磨腔内循环物料量的大小，喂料量是受控参数，正常状况下是较稳定的，因此压差的变化就直接反映了磨腔内循环物料量(循环负荷)的大小。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/J6DNShuiNiVeedf.html>