立磨故障排除方案,立磨料层不稳的原因?

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

立磨故障排除方案,立磨料层不稳的原因?

立磨以其独有的占地面积少噪音小产质量高可操作性强及集烘干粉磨选粉于一身等诸多优点，现已越来越多地应用于水泥企业的生料粉磨水泥粉磨中。而近几年矿渣微粉技术的发展，也使得矿渣超细粉越来越多地应用于水泥及混凝土中，由于球磨机粉磨矿渣超细粉电耗及成本较高，且最终结果不易控制，国产立磨又很难达到要求，因此进口立磨便成为了粉磨矿渣超细粉的首选。我公司于年新建一台年产万吨的水泥生产线，使用的是莱歇公司的LM+C/S双物料粉磨辊式立磨，在实际操作中，仍有许多问题值得注意，特撰此文介绍一些操作经验。

料层厚度可通过调节挡料圈高度来调整，合适的高度以及立磨故障排除方案,立磨料层不稳的原因?们与磨机产量之间的对应关系，应在调试阶段首先找出。

如辊压加大，则产生的细粉多，料层将变薄;辊压减小，磨盘物料变粗，相应返回的物料多，粉磨效率降低，料层变厚。磨内风量降低或选粉机转速增加，都会增加内部循环，料层增厚;磨内风量增加或减小选粉机转速，减小内部循环，料层减薄。立磨是对料床施以高压，与磨盘间的挤压而粉碎物料的，压力增加辗磨能力增加，产量增加，为了保护减速机，立磨立磨故障排除方案,立磨料层不稳的原因?有一个压力的最大值，达到此值后不再变化。

立磨故障排除方案,立磨料层不稳的原因?

由于粉磨矿渣料床一般较稳定，压力控制较稳定，但压力的增加随之而来的是功率的增加，导致单位能耗的增加，辊套及磨盘磨损的增加，因此适宜的辊压要产量质量和能耗三者兼顾。在试生产时要找出合适的粉磨压力以及负压，合理的风速风量可以形成良好的内部循环，使磨盘上的物料层适当稳定，粉磨效率高。

控制矿渣超细粉的比表面积矿渣超细粉的比表面积受选粉机转速系统风量磨内负荷操作压力投料量等影响。在风量和操作压力投料量不变的情况下，可以通过手动改变选粉机转速来调节细度，调节时每次最多增加或减少r/min，过大会增大磨机及选粉机负荷，增加比表面积也可以通过增加操作压力减小投料量或减小风量等实现，四者之间可以配合着根据实际磨况进行调节。

粉磨时异常情况的处理.磨机振动过大喂料不均匀或太小，当入磨的矿渣时大时小，差异较大时，导致磨盘上料层厚薄不均，甚至磨辊撞击减振器，造成磨振。解决的方法是稳定入磨物料的量，适当调整喂料速度或减小操作压力，在保证需要物料比表面积的前提下，适当降低选粉机转速。磨机生产能力过低可能的原因为：烘干能力低；粉磨压力低；产品比表面积控制太高；系统风量低。

喂料不足当发现喂料仓储料不足时应停机，此时如果继续运转有空磨的危险，应停止磨机喂料，待来料充足稳定后再投料运转，否则会使料床变薄，造成磨机振动，对减速机造成损坏。检查其可能的原因：喂料装置故障，喂料过多；磨盘挤料孔堵塞；风量过低或不稳定；选粉机调整的细度过细。系统温度过低应立检查整个系统，检查可能出现的原因：喂料量太大或物料过湿；热风炉供热能力下降；各控制阀门失灵或不准确。系统的操作压力下降应检查油管是否泄漏；压力控制电磁阀是否失灵或损坏；压力泵是否正常工作；压力开关是否失常，压力表是否显示正常。如果上述设备检查后完好无损，此时可重新启动压力泵工作，关闭压力泵后压力正常，则不需停机，反之则停机检查，排除故障方可启机运行。

学习了，这几年我们国内的立磨用来粉磨矿粉也是成功的，比如天津院的磨（中天仕名），洛矿的立磨等，效果都很好。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/JuFXLiMoPD2eT.html