

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**



### HRM型立式磨

技术特点：鼓形磨辊，凹槽磨盘，不需辅助传动，不需密封风机，可远程控制抬辊落辊及磨辊压力调节，动静态可变转速分离器，能耗低，产量高；工艺功能：用于将被粉磨物料粉磨至要求的细度。近年来，在水泥生料煤粉制备，电厂磨煤及脱硫石粉制备，矿渣粉磨，化工行业膨润土及磷矿粉磨，冶金行业，超细粉磨行业等等许多领域，得到了非常广泛的应用。二技术参数：HRM型（PFRM系列）原料立式磨技术参数注：原煤哈氏可磨指数；可用于粉磨无烟煤，煤粉细度（R）%。HRM型原煤立式磨技术参数（用于冶金行业高炉喷煤）选粉装置中壳体磨辊装置传动臂限位装置下壳体传动装置液压系统副油缸工作原理如下：电动机通过减速机带动磨盘转动。物料从进料口落在磨盘中央，同时热风从进风口进入磨内，在离心力的作用下，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而粉碎，粉碎后的物料在磨盘边缘被风环处高速气流带起，大颗粒直接落到磨盘上重新粉磨，气流中的物料经过分离器时，在旋转转子的作用下，粗粉落到磨盘重新粉磨，合格细粉随气流一起出磨，在收尘装置中收集，为产品。特点物料主要是依靠磨辊的重量和加压装置的压力被破碎和粉磨的，在粉磨过程中物料始终受到磨辊的压力作用，而磨辊和磨盘间不是纯滚动，物料受到的是多向应力的作用，因此提高了磨机的粉磨能力和粉磨效率。

## HRM型立式磨

磨辊的碾磨压力由液压系统提供，通过加压装置传动装置传给磨辊而施加在物料上，通过调节液压系统的压力，来改变粉磨压力的大小以满足粉磨不同硬度物料的要求。为了避免磨机工作时因断料磨辊与磨盘的直接接触而造成的剧烈震动，磨辊和磨盘之间应有一定的间隙，因此，特别设计了控制间隙大小的限位装置，并通过限位装置可随时了解磨辊下物料的厚度，因此保证了磨机在安全和经济的工作条件下运行。辊套和磨盘衬板采用了高硬度合金耐磨材料，磨损小，寿命长，而且当辊套磨损到一定程度时，HRM型立式磨还可翻面使用，从而延长辊套的使用寿命。磨盘周边上设有防止盘座磨损调节风环处风速和盘上物料厚度的装置，可确保立式磨的生产能力及其经济运行。

五安装试运转及操作维护

(一) 安装前的准备应检查地脚螺栓孔尺寸；现场清扫；各地脚孔间按要求放置垫铁，各地脚螺栓放入地脚孔；水平测量仪经纬仪框式水平仪垫铁；

(二) 安装传动装置安装：首先将主电机和减速机底座准确地落在基础上，用混凝土将地脚螺栓固定，待混凝土凝固后，拧紧螺栓，通过调整垫铁将两底座调平，底座调平后，其纵向及横向水平误差不得超过 $mm/m$ ，然后进行二次浇灌将底座埋入混凝土。下壳体及磨盘安装安装下壳体时应以减速机出轴中心线为其准，两者中心线间的误差不得超过 $\pm mm$ ，首先将下壳体吊装在基础上，找正中心位置，将地脚螺栓灌浆固定，然后将磨盘轻轻吊装在减速机上，找正并装上定位销，均匀用力拧紧联接螺栓，通过调态下壳体的位置，使磨盘下风环间的径向间隙基本一致，应转动磨盘进行检查，同时检查下壳体上法兰与磨盘上端面间的轴向距离是否满足安装要求，可通过调整垫铁进行调整。将事先组装好的磨辊和传动臂吊装到下壳体机架的轴承座上拧紧轴承座的联接螺栓，然后翻转传动臂，使磨辊轻轻置于磨盘上，再安装磨辊的密封件，安装时应注意密封的严密性。

限位装置及分离器的安装：预先组装好限位装置，按设备基础图尺寸要求将其就位，并拧出限位螺栓使其与限位头相接触，找正后对地脚螺栓灌浆将其固定，待砂浆凝固后，拧紧地脚螺栓。接着开始安装分离器，将预先组装好的分离器吊装到上壳体上，均匀用力拧紧联接螺栓，注意法兰接合面要求严格密封。

加压装置的安装：将组装好的加压装置按图纸要求就位，与磨机主体相联后找正，将地脚螺栓灌浆固定，砂浆凝固后拧紧螺栓。

(三) 试运转前的准备工作

a仔细检查各零部件的安装是否正确，有无错装或漏装；

b仔细清除磨内安装时的遗留物；

c用手盘动各运转部件，检查是否有任何卡死或金属摩擦现象；

d将各润滑点按要求注入适量的润滑油或润滑脂；

(四) 试运转的操作过程

a首先关闭液压系统进油总阀，打开卸压阀，空载运行八小时。

c将磨辊稍稍抬起离开磨盘，开动主电机和分离器电机，空负荷运行小时，注意整个运行过程中不应有任何异常

声响或现象发生。f操作说明：磨机启动后，物料以设定值喂入，操作液压系统落下磨辊，开启液压站油泵电机，调整液压系统的工作压力，使系统达到平衡，同时应调节分离器转子转速，使产品的细度满足要求。

（先将分离器转速调到最高值，根据产品细度进行转速的调整）进行上述操作时注意观察主机电流主减速机瓦温度小于度和磨辊轴承温度小于度。g维修内容：运行一段时间后，要检查各处的联接螺栓和固定螺栓有无松动及损坏；检查各密封件及易损件的磨损情况；定期对各润滑点补充润滑油或脂；根据辊套的磨损情况调整衬板与辊套的间隙；磨机在运行小时后要对主减速机内油放尽并清理干净，更换新油，以后每小时检查一次油质，不合标准要求要进行更换；辊套磨损后可翻面使用，再次磨损后必须更换。

六主要液压润滑设备润滑油品目录立磨液压润滑系统安装说明立磨液压润滑系统安装范围：）主辊辅辊液压控制站；主减速机润滑控制站；选粉机主轴轴承润滑控制站。

管路安装：液压系统润滑系统的管路均采用无缝钢管，连接采用焊接式接头，安装前用煤油清洗管子，然后用洁净，干燥空气吹净。工作原理：电动机通过减速机带动磨盘转动，物料从进料口落在磨盘中央，同时热风从进风口进入磨内，在离心力作用下，物料向磨盘边缘移动，经过磨盘上的环行槽时受到磨辊的加压碾压而粉碎，粉碎后的物料在磨盘边缘被风环处高速气流带起，大颗粒直接落到磨盘上重新粉磨，气流中的物料经过分离器时，在旋转转子的作用下，粗粉落在磨盘上重新粉磨，合格细粉随气流一起出磨，在收尘器中收集，为成品。）磨耗小，由于在粉磨过程中磨辊与磨盘没有直接接触，对产品的铁污染少，产品细度易于调节，粒度均匀化学成分容易控制。（雷蒙磨系统分级精度只有目左右））建设费用低，由于集破碎干燥粉磨分级输送与一体系统简单可露天布置，因此建设费用低。HRM型立式磨系列规格技术参数（烟气脱硫）年月日，河南宇泰机械制造有限公司生产的宇泰牌回转窑设备经河南名牌战略推进委员会全体委员会议审议通过，成为“年度河南名牌产品”，有效年。下载文档文档分类：汽车/机械/制造>机械/模具设计HRM型立式磨安装使用说明书pdf在线文档经过高度压缩，下载原文更清晰。该型立式磨经多年生产实践考验,产品性能不断提高,逐步跨入国际同类产品先进行列,深得广大国内外用户青睐。

### HRM型立式磨

HRM立式磨是一种技术性能优异的烘干兼粉磨设备,主要用于水泥生料的粉磨,可广泛应用于建材轻工化工火力发电等行业。该型立式磨具有粉磨效率高电耗低入料粒度大产品细度易于调节设备工艺流程简单占地面积小噪音低扬尘小使用维护简单运行费用低耐磨材料消耗少等优点。

除此之外,该型立式磨HRM型立式磨还具有如下独特性能磨辊可用液压装置翻出机外,更换辊套衬板及磨机检修空间大,检修作业十分方便,五个工作面同时操作。采用外循环系统,降低风环处的风速,减少立磨排风机功率,改善磨机的启动及停机条件,减少维护时的清料时间。合肥中亚建材装备有限责任公司-第二部分结构介绍及安装一结构及工作原理结构见下图HRM型立式磨作为一种新型节能粉磨设备,其工作原理是电动机驱动减速机带动磨盘转动,需粉磨的物料由锁风喂料设备送入旋转的磨盘中心,在离心力作用下,物料向磨盘周边移动,进入粉磨辊道。同时,热风从围绕磨盘的风环高速均匀向上喷出,粉磨后的物料被风环处的高速气流吹起,一方面把粒度较粗的物料吹回磨盘重新粉磨,另一方面对悬浮物料进行烘干,细粉则由热风带入分离器进行分级,合格的细粉随同气流出磨,由收尘设备收集下来为产品,不合格的粗粉在分离器叶片作用下重新落至磨盘,与新喂入的物料一起重新粉磨,如此循环,完成粉磨作业全过程。

主要部件的结构形式及技术特点a传动装置立式磨的传动装置由主电机联轴器减速机三部分组成,安装在磨机下部,既要带动磨盘传动,HRM型立式磨还要承受磨盘物料磨辊的重量以及加压装置施加的碾磨压力,是立式磨中最重要的部件之一。合肥中亚建材装备有限责任公司-b碾磨装置磨盘和磨辊是重要的研磨部件,HRM型立式磨的形状设计必须使被粉磨的物料在磨盘上形成厚度均匀稳定的料床,因此合理的磨盘形状配以相适应的磨辊,对于稳定料层提高粉磨效率减少研磨消耗有着极为重要的作用。通过大量的调研和类比,我们采用盘形的磨盘形状和轮胎形辊套,辊套为对称结构,在磨损到一定程度后可翻面使用,延长其使用寿命。c加压装置采用液压自动或手动控制系统来施加及控制其对物料的作用力,可以根据物料易磨性的变化而自动地调整压力,因而使磨机经常保持在最经济条件下运行,这样,既可以减少无用功的消耗,又能使辊套衬板的寿命得到延长。同时,由于蓄能器的缓冲作用,使液压缸施加压力具有较大的弹性,又可自动调节,当遇到大而坚硬的杂物时,磨辊可以跳起,从而避免粉磨部件及传动装置因承受过大荷载而损坏。d限位装置立式磨独特的限位装置可以使磨机轻载启动,磨辊和磨盘之间的间隙可调,这样既能保持稳定的料层厚度,提高粉磨效率,又能保证在断料等不正常情况下磨辊和磨盘不直接接触,避免磨机振动,对减速机起到保护作用。

主减速机及其底座的安装是整个磨机安装的核心,其他零部件的安装必须以主减速机的中心为基准,因此主减速机应定位准确,其中心与基础中心应重合,偏差不大于 $\pm 1$ mm。在进行主减速机底座的安装时,应在每个地脚螺栓旁放置一组垫铁,每组垫铁不应超过四块,其中一对为斜垫铁,斜垫铁露出底座外的长度 $\sim 100$ mm,垫铁与垫铁之间,垫铁与底座之间应紧密贴合。

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