

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



水泥磨选粉机

F-高效涡流选粉机产品概述技术简介.F-高效涡流选粉机充分吸收了O-Sepa涡流选粉机及转子式选粉机两者技术优点，突破了常规选粉机的“二分离”理论，成功地将出磨物料“一分为三”，是新一代高效选粉机（原理图如下）；2改转子式选粉机倒锥形分级圈为带水平隔板的圆柱形分级圈，并在其周围增加了一圈导风叶片，使得圆柱形分级圈表面任何位置上同质量颗粒所受的惯性力和从转子表面到壳体的运动距离不变，因而增加了其分级精度和稳定度，其 μm 以下颗粒的分级精度高达%以上。采用航空空气动力学分析方法对整个流场进行了优化设计；采用悬浮分散技术使物料充分分散；采用预分级技术，有效地减小了大小颗粒间的干扰，为精确分级创造了条件。F-高效涡流选粉机与尺寸相近的离心式旋风式单（双）转子式选粉机相比，具有处理量大的优点，因而更能适应大规模生产的需求。选粉机易损易磨件部位，如撒料盘旋风筒蜗牛角导风叶片转子叶片和风机叶轮等均采用耐磨材料制造或进行抗磨工艺处理，其磨损率极低，有效地延长了其使用寿命。

主轴下轴承密封采用新的设计方案，采用了干油站强制润滑轴承，有效地解决了轴承进灰和漏油两项重大难题，切实有效地延长了轴承使用寿命。因F-高效涡流选粉机外形小，结构紧凑更适合老厂在有限的空间范围内进行圈流改造，且驱动功率比其水泥磨选粉机高效选粉机低几十个千瓦。选粉机自带高效低阻旋风除尘器，无须配置大功率大处理风量的气箱脉冲布袋除尘器，便可方便地实现无尘作业（指选粉机系统）。F-高效涡流选粉

机特别适合与高细磨相配套使用，控制循环负荷在~%范围内，使得系统既有高产量又有高质量，合理的颗粒级配和颗粒形貌。

F-高效涡流选粉机增设分散和予分级区域，采用高风压，强气流，首先将高速抛散的物料进行强力分散，并在旋转气流作用下将大于~ μm 的粗颗粒分离出来，这样既提高了物料分散度，又大大减轻了主分离区域内物料的相互干扰作用。彻底改变了现有各种选粉机分散与分离完全处在统一区域的弊端，将分散与分离区域隔开，能够单独分别调节分散和分离区域内气体流场的流速，这样既能提高物料的分散程度，又能提高物料的分离效率。

其专利型整流笼形转子的运用使得分级圈表面气体流场均匀而稳动，其任何一处的气体流速相对误差均%，为精确分级创造了条件。产品介绍O-Sepa选粉机概述O-Sepa选粉机是我国于二十世纪八十年代成功引进的一种较为先进的空气涡流选粉机。引进后在我国的生产实践中也取得了较好的使用效果，但是在进入二十一世纪后随着我国水泥行业实行ISO水泥新标准和单条水泥生产线规模不断扩大，使O-Sepa选粉机也暴露了一些有待改进之处。我公司在引进国外技术的基础上结合我国的具体生产实践，对传统的O-Sepa选粉机的主要工作部件作了较大的改进，推出了使用效果更好和效率更高的O-Sepa选粉机。技术性能参数表文件描述：水泥磨选粉机常见故障及排除方法(图文)笔者通过长期对选粉机的改造调试维修，总结出有关选粉机在生产中常见故障及排除方法。选粉机产量突然下降经检查，风管堵塞严重，特别是旋风筒上面的回风管岔风管(见图)，由于风管截面积减小，风机循环风明显减少。粗细粉不分，产品达不到指标)选粉机粗粉内锥体磨破，在高压风的作用下将粗粉吹到细粉外锥体内，结果部分粗粉混进成品内。处理方法在停机后用个电灯泡从选粉室检修门伸进去吊进内锥体，维修人员钻进外锥体内检查，发现内锥体有光亮处就是磨破的地方，用电焊条补好，可解决问题。

选粉机选粉机

由于长期使用，转笼上面的小风叶磨损变小，加大了笼子上法兰与筒壁及环状压风板之间的间隙；固定笼子的分级圈座与下料筒的密封圈磨坏，加大了转笼分级圈座内圈与下料筒之间的间隙。

图旋风筒处改进前后示意圆环板；小风叶磨损的间隙；转笼分级圈；密封圈磨损后的间隙；分级圈座；撒料盘；刮刀；密封圈；小风叶处理方法安装标准小风叶，调整分级圈座与下料筒之间密封，见图(b)。选粉机主轴电动机电流增大转筒分级圈座与下料筒之间的间隙被混合物料堵满，形成很大的摩擦力，影响主轴的正常运转，

使电动机的负荷增大，电流增大，直至烧坏电动机。处理方法 调整分级圈座与下料筒之间的密封； 在分级圈座内壁装上用mm钢板做的小刮刀，将粘附在下料筒上的混合料刮下来(见图)，可解决电流大的问题。选粉效率低，循环负荷率高)撒料不均匀，分级不清处理方法 将平板式撒料盘改为螺桨式撒料盘； 将光滑的选粉室内壁改成波纹式(见图)。混合料经撒料盘撒在波纹状的筒壁上，不会直接下落，而是向中心二次扬起； 在滴流装置处安装无动力撒料盘或下转笼，混合粉进行二次扬起，进一步分离。

选粉机振动太大 主轴轴承间隙大，使转子产生不平衡，造成选粉机振动； 支撑选粉机的支架脱焊； 选粉机大小风叶磨损不一致，或选粉机转笼笼栅磨破，引起转笼不平衡，使选粉机产生振动。

比如水泥粉磨原料进入选粉机，颗粒与颗粒之间都是已经通过磨碎破坏了固态连接的一种松散连接，而粉煤灰进入分选机时，其团块连接基本是在高温时溶触在一起的固态连接。其次选粉机就在粉磨机的上方，基本不存在风机水泥磨选粉机还要负担将粉体输送到一定距离和高程的问题，这些都与电厂粉煤灰分选系统有着巨大的差别。一些公司想改造粉煤灰分选机，但因其对流体的理论（尤其是多相流理论）没掌握，对分选机内部的性状不了解，对粉煤灰和水泥的特性区别不清楚，仅仅是原样照搬水泥磨选粉机内部结构。结果不仅仅是分选效率没提高，磨损愈加严重，更糟糕的是设计产量根本达不到，分选系统常常堵管需要停产疏通??这也是整个粉煤灰分选行业的共同弱点。该产品整合了O-Sepa选粉机的平面涡流式分级原理及旋风除尘的成品收集方法，使三分离涡流直笼高效选粉机最具性价比，为三分离高效涡流式选粉机推广使用奠定了良好的基础，三分离高效涡流式选粉机系统配置简单，工艺布置灵活，选粉效率特高，节能效果显著，是新形势下水泥企业提高产品质量的新方法新途径。

采用航空空气动力学分析方法对整个流场进行了优化设计，使得分级圈表面气体流场均匀而稳定，任何一处的气流相对误差均%，为精确分级创造了条件。三分离高效涡流式选粉机由于采用两级选粉三级分散，可以将物料一分为粗粉（dm）中粉（mdm）细粉。一级选粉预分离出混合分离出混合粉中的粗粒子，二级精确选粉在导向叶片与直笼型转子所构成的环形空间内完成，由于预分离出粗粒子，排除粗颗粒的干扰，因此分级精度特高，分选效率更高。设备系统采用流线形设计，使系统阻力显著减小，选粉气流内部循环，细粉收集仅采用高效旋风筒可，无需配置大的气箱脉冲除尘器，不但降低了系统电耗，而且降低了投资成本和维护费用，节能降耗十分明显。

由于三分离高效涡流选粉机选粉效率高精度高，减少了物料过粉磨现象，成品的颗粒粒径分布狭窄，级配组成合理，增高水泥中微细粉含量，~0m的含量达%以上，而m的含量仅占%左右，从而提高了水泥的强度。工艺流程简图工艺流程图主要技术性能)基础放线：根据工艺布置设备尺寸进行基准放线，楼板凿毛洗净才能做基础。)固定基础：浇注个标高mm混凝土制作，使各个支座表面平整，标高误差不大于mm（混凝土支座面最好加

埋mm厚钢板)，采用钢结构时必须与原基础梁用包箍包紧，并将支撑力引伸到梁上。

) 传动支座安装：主轴和转子在安装前要仔细检查是否在装运过程中发生变形破坏，确认没有问题后才能进行安装，主轴与支座及轴承油管和筒体上盖连接好后一起进行吊装。试运转安装检验合格后，方可进行试运转，试运转主要内容如下：) 应对回转部分进行检查，主轴成铅垂状态时，转动灵活，无卡滞现象。

) 选粉机安装后应将各润滑点按要求加足润滑油，然后进行试运转~小时（高速）检查各轴承的供油情况，试运转完全合格后方可投入生产。

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