

水泥立磨是什么意思

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



水泥立磨是什么意思

MPS立磨是一种全风扫式磨机，入磨物料经过挤压，在离心力的作用下甩下盘边沉落到喷口环处，靠该处的高速风将其吹起吹散，金属重矿石将沉降到喷口环下排出。粗粉粗颗粒被抛起，随着风速的降低，使其失去依托，沉降到盘面上，靠离心力进入压磨轨道进行新一轮的循环。但是，如何优化工艺参数保证质量确保安全提高产量降低能耗提高运转率不断提高经济效益是立磨的管理和操作的中心问题。磨内通风及进出口温度控制。入磨风的来源及匹配入磨热风大多采用回转窑系统的废气，也有的工艺系统采用热风炉提供热风，为了调节风温和节约能源，在入磨前水泥立磨是什么意思还可兑入冷风和循环风。风量风速及风温的控制风量的选定原则出磨气体中含尘(成品)浓度应在 \sim g/m之间，一般应低于g/m；出磨管道风速一般要m/s，并避免水平布置；喷口环处的风速标准为m/s，最大波动范围为%~05%；当物料易磨性不好，磨机产量低，往往需选用大一个型号的立磨。

相比条件下，在出口风量合适时，喷口环风速较低，应按需要用铁板挡上磨辊后喷口环的孔，减少通风面积，增加风速。挡多少个孔，要通过风平衡计算确定；允许按立磨的具体情况在%~%范围内调整风量，但窑磨串联的系统应不影响窑的烟气排放。

水泥立磨是什么意思

否则软连接要受损失，旋风筒分格轮可能膨胀卡停；煤磨出磨风温视煤质情况而定，挥发分高的，则出磨风温要低些，反之可以高些。在用热风炉供热风的系统，只要出磨物料的水分满足要求，入收尘器风温高于露点以上，可以适当降低进出口风温，以节约能源。

MPS立磨德方要求系统漏风%，根据我们的国情，应按漏风%作风路设计，因此系统漏风量一定不能%。

通常状况下，拉紧压力的选用和物料特性及磨盘料层厚度有关，因为立磨是料床粉碎，挤压力通过颗粒间互相传递，当超过物料的强度时被挤压破碎，挤压力越大，破碎程度越高，因此，越坚硬的物料所需拉紧力越高；同理，料层越厚所需的拉紧力也越大。对于易碎性好的物料，拉紧力过大是一种浪费，在料层薄的情况下，水泥立磨是什么意思还往往造成振动，而易碎性差的物料，所需拉紧力大，料层偏薄会取得更好的粉碎效果。在分离器转速不变时，风速越大，产品细度越粗，而风速不变时，分离器转速越快，产品颗粒在该处获得的离心力越大，能通过的颗粒直径越小，产品细度越细。

立磨产品粒度是较均齐的，应控制合理的范围，一般mm筛筛余控制在%左右可满足回转窑对生料煤粉细度的要求，过细不仅降低了产量，浪费了能源，而且提高了磨内的循环负荷，造成压差不好控制。

关于料层厚度的选择立磨是料床粉碎设备，在设备已定型的条件下，粉碎效果取决于物料的易磨性及所施加的拉紧力和承受这些挤压力的物料量。拉紧力的调整范围是有限的，如果物料难磨，新生单位表面积消耗能量较大，此时若料层较厚，吸收这些能量的物料量增多，造成粉碎过程产生的粗粉多而达到细度要求的减少，致使产量低能耗高循环负荷大压差不易控制，使工况恶化。

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。如果压差的变化不能及时有效地控制，必然会给运行过程带来不良后果，主要有以下几种情况：压差降低表明入磨物料量少于出磨物料量，循环负荷降低，料床厚度逐渐变薄，薄到极限时会发生振动而停磨。压差不断增高表明入磨物料量大于出磨物料量，循环负荷不断增加，最终会导致料床不稳定或吐渣严重，造成饱磨而振动停车。压差增高的原因是入磨物料量大于出磨物料量，一般不是因为无节制

水泥立磨是什么意思

的加料而造成的，而是因为各个工艺环节不合理，造成出磨物料量减少。如果料床粉碎效果差，必然会造成出磨物料量减少，循环量增多；如果粉碎效果很好，但选粉效率低，也同样会造成出磨物料减少。

因此操作人员要根据物料的易磨性产量和细度指标，以及料床形成情况和控制厚度及振动情况等统筹考虑拉紧力的设定值。磨盘和磨辊的挤压工作面在生产过程中，伴随着磨盘磨辊的磨损，粉碎效果会下降，由于种种原因造成盘与辊之间的挤压工作面凸凹不平时，将会出现局部过粉碎局部挤压力不够的现象，造成粉碎效果差。物料的易碎性物料的易碎性对于粉碎效果影响很大，立磨选型设计都是根据所用原料的试验数据和产量要求而确定规格型号。在这里值得注意的是：同一台磨使用于不同矿山不同易碎性的原料时，要注意及时调节有关参数以免造成压差变动。立磨的主要经济技术指标及影响因素立磨的主要经济技术指标有产量电耗化学成分合格率产品细度水分等。影响产品细度的主要因素就是分离器转速和该处风速，一般风速不能任意调整，因此调整分离器转速为产品细度控制的主要手段，分离器是变频无级调速，转速越高，产品细度越细。立磨的产品细度是很均齐的，但不能过细，应控制在要求范围内，理想的细度应为% ~ %(mm筛)。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/B8c7ShuiNiCGIk6.html>