水泥磨工艺流程图,水泥磨操作要点

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

水泥磨工艺流程图,水泥磨操作要点

一目的本规程为统一操作思想，优化操作参数，努力提高磨机台时产量，降低单位生产成本，确保生产优质水泥，实现系统稳定高效运行。三内容（一）操作指导思想在各专业人员及现场巡检人员的密切配合下，根据入磨物料的易磨性磨机负荷磨尾负压出磨气体及物料温度斗提负荷循环负荷率和选粉效率等参数合理调整磨机喂料量磨内通风及各挡板开度，努力做到磨机运行平稳，提高粉磨效率。树立“安全生产，质量第一”的观念，精心操作，不断总结，根据生产实际情况，从分利用计量监测仪器DCS系统等先进的技术手段，整定出最佳操作参数，实现优质稳产高效低耗，确保安全文明生产。（二）工艺流程简介本粉磨系统采用O-SEPA高效选粉机闭路粉磨系统，从原料配料至水泥成品，全部采用电子计算机中控操作。水泥磨采用Φ×m中心传动双仓管磨，筒体转速r/min，研磨体装载量t，主电机功率KW，设备生产能力PCt/hPOt/h。出磨水泥通过空气斜槽→斗提→空气斜槽→选粉机，成品由气箱脉冲收尘器收集进入成品输送系统，选出的粗粉经空气斜槽返回磨内。

（三）系统控制简介本系统通过DCS控制系统依据PLC程序对所有电动机的开停机故障报警与保护进行自动控制，由电子计算机显示系统数据的监控操作程序。磨机稀油站为提供磨机主减速机及主电机及磨头磨尾润滑油的油站，磨头磨尾稀油站各自有一台高压泵及两台低压泵组成(其中一台为备用泵)为中空轴提供保证运行的动静压油膜，该稀油站分别由自备的小PC控制并向中控发出运行信号及报警信号主减速机和主电机稀油站由两台油

泵组成(其中一台备用)自备的小PC直接监测供油回油及油箱温度供油压力等，并设置低限及上限报警，以确保主机设备的正常运行，稀油站配有水冷却电加热系统以保证在不同的季节里不影响磨机的正常运行。

水泥磨工艺流程

稀油站有两台低压泵组成(其中一台备用)，该稀油站自备的小PC控制并向中控发出运行信号及报警信号，自备小PC直接监测供油回油及油箱温度供油压力等，并设置低限及上限报警，配有水冷却电加热系统以保证在不同的季节里选粉机能正常运行。在运行中需换库，根据所选择的库号启停库顶收尘器，及时通知巡检工手工打开被选库气动闸板，关闭原进库气动闸板。设备的运转停止故障有六种颜色表示：a白色表示有备妥，设备启动条件满足；b灰色表示无妥备不具备启动条件；c绿色表示设备在运转，受中央控制室控制；d深绿色表示设备在现场启动运转，不受中央控制室控制；e红色表示设备有故障，启动条件不满足；f绿色闪烁表示设备正在启动中。

（五）开机要领及运转操作中控操作应遵循的总则为：安全优质稳定高产低耗，操作员在操作过程中在确保质量的前提下，使所有设备安全的运行，消除各种安全隐患，其次要使设备平稳运行，注意各种参数变化情况，避免出现大幅度的起落，在确保设备安全稳产运行的基础上提高磨机的台产，使设备的效率充分发挥，把水泥生产的吨耗降到最低水平。各机组启动顺序：注意事项.1磨稀油站控制组在主机启动前分钟启动，为中空轴提供保证运行的动静压油膜。现场检查油压是否正常(～Mpa)压差是否过大(不超过Mpa),高压油泵油压在～Mpa。水泥出磨系统启动时巡检工必须到现场观察，选粉机供油是否正常，油压是否在正常范围内(～Mpa)。开磨机组之前应在现场对磨机启动慢转度，辅传脱开，点击“ 磨机启动条件 ”检查规定启动条件是否满足，如不满足启动条件，通知有关人员检查设备，直到满足条件为止。

为防止加料过程中，喂料量一次加料过多，加料速度过快而产生磨机堵塞，待磨机各参数稳定后逐步增加喂料量(首先加料至正常喂料的%左右)，具体按喂料曲线图控制执行。

磨机加料结束后，操作员根据运行参数变化要及时缓慢调节风机档板开度及选粉机电机转速，使磨机逐渐进入稳定状态，严禁大幅度操作参数造成磨机工况不稳定。（六）磨机加负荷操作及运行调节开机喂料操作.设定石膏石灰石粉煤灰的喂料比例，喂料量设定为零。当磨尾斗提功率上升时，进行第二次加料（重新设定喂料量）；如此反复循环直至达到最终负荷；同时辅以相应的主排风机和选粉机转速及循环风挡板或冷风挡板的调节。

（七）正常运转的操作正常运转中，操作员应重点监测以下参数：磨机喂料量回粉量磨机电流磨出口负压出磨斗提电流入库斗提电流选粉机电流与转速主排风机入口挡板开度，发现问题要及时分析并处理，使这些参数控制在合适的范围内，确保系统在最佳稳定的状态下运行。运转记录必须在正点前后分钟以内填写，严禁几小时或交班时一次完成记录，记录数据要真实及时有效完整。

空压机出现故障不能按所要求压力供气时，通知制造分厂启动备用空压机继续供气，如仍不能满足条件作停磨处理。

当磨机运转异常，并判断有筒体衬板端盖衬板脱落或发现有衬板破损螺栓松动较严重折断以及隔仓板出料篦板破损造成研磨体窜仓等情况时立停磨处理。当发现磨机堵塞，且入口处向外溢料时，立停止喂料，但磨机要继续运转，待其恢复正常，重新启动喂料机组。当磨机的磨音发闷，磨机电流下降，磨尾出料很少而磨头可能出现返料，检查物料的粒度水份，温度等是否有变化，适当减少喂料量或止料。主机和在线关键设备发生严重故障；发生人身事故或有事故苗头时；其水泥磨工艺流程图,水泥磨操作要点意外情况必须紧急停机时；当稀油站的泵油压力和供油压力压差较大，且以发出报警信号，通知巡检工切换备用过滤器，并清洗过滤器作备用。紧急停机或跳停后，磨机仓内有较多存料时，当再次启动，不要急于马上喂料，要待出磨斗式提升机功率稍有下降再开始喂料。磨机饱磨及处理.磨机二仓饱磨现象及处理如磨尾仍有物料流出，减少喂料或停止喂料加大循环负荷，待各参数恢复正常后，分析原因，作出相应调整后再逐步加喂到正常值；如果磨尾已无物料流出，检查回转筛，如堵，停磨清堵；如果磨尾已无物料流出，回转筛未堵。

磨机一仓饱磨现象及处理办法尾仍有物料流出，减少喂料或停止喂料，加大循环负荷，待各参数恢复正常后，分析原因，作出相应调整后再逐步加喂到正常值；果磨尾已无物料流出，断喂料，加大磨尾抽风，十五分钟内如有物料流出，按第操作：如在十五分钟内仍无物料出，停磨清理一仓隔仓板；属级配或装载量原因所致，让步操作，到大修时处理。,/TBODY当系统突然断电时，应立通知相关人员启动应急备用电源，然后通知现场人员开启各稀油站，按慢转规程启动磨机辅传。（十）细度比表面积调节方法水泥工业在十二五期间发展规划展望今年是执行“十二五”水泥工业规划的第一年，意味着我们将开始新世纪第二个年的新的征程。我们的服务理念是：用户设备发生故障时的及时维修；售前为用户提供项目设计工艺流程设计；用户的设备选购方案制定；优质的产品提供；耐心周到的用户培训；及时有效的故障维修以及代为用户试验解决疑难加工问题等。

但有时水泥磨测试数据较复杂，并不知其函数形式，或难以选用某种多项式来表示其确定性成分；有时只要消除动态测试数据中的随机起伏，无需用某种函数或某些函数之和的形式来表示其变化规律，而只需利用点函数值表示出其确定性变化规律可。由于工业现场的环境干扰较多，采集得到的数据一般含有高频干扰信号与毛刺，这些干扰信号不但极易误报警而且使数值显示的值不稳。水泥磨运转后再通过低压油泵将润滑油淋浇到中空

轴上，通过挡油板使润滑油进入轴瓦，高压泵停止，低压泵始终工作。由于水泥磨的地理位置处于我国的最东北部，一年中有个月的室外温度都在零下，最低温度可达零下多度，并且持续时间长，水泥磨和稀油站都暴露在室外，只有防雨敞篷遮盖（稀油站必须就近轴瓦以便回油迅速）。考虑到设备要在寒冷地区使用，机械公司设计时已在稀油站内增设电加热管，分布在其底部为润滑油进行加热，但我们使用两个冬季都很不理想，表现在以下两方面：电加热管通电后温度升高得很快，而润滑油的粘度较大，产生对流慢，润滑油在电热管的表面很容易发生油质碳化，稀油站内造成积碳，油过滤片经常堵塞，无法供油，水泥磨不能正常开车，直接影响生产。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/DIxKShuiNiIMB4x.html