

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



HRM19立式磨

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。工作原理：三工作原理：HRM型原料立式磨主要结构见下图：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。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。

hrm立式磨

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，HRM19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。工艺流程：四工艺流程：HRM型原料立式磨在粉磨系统中的运用主要有以下几种形式，详见工艺流程图一图二。安装试运转及操作操作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正负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主要液压润滑设备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。

汇集和整理大量word文档,专业文献,应用文书,考试资料,教学教材,办公文档,教程攻略,文档搜索下载下载,拥有海量中文文档库,关注高价值的实用信息,我们一直在努力,争取提供更多下载资源。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/Qv0FHRsQDn2.html>