

开流磨和圈流磨的区别

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。



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



开流磨和圈流磨的区别

| 维普资讯<http://cqvip.com> | 同一 @m × 开流磨 . m 改为圈流磨的实践与体会；堡些广西隆安县水泥厂 (3 1 5 0) r) . q × 磨机长径比是长磨中) m . m . , 1 仓之间虽有导流板强制过料，喂但的一种。长磨长期以来被认为“设计成圈流循环料量增加后，过料能力已不能满足新增流量其系统是不适当的”因此在物料粉磨工艺中长的要求，“，造成物料滞留 1 仓瞎往往只设计成开流粉磨系统，少见圈流很仓之间的盲板在新情况下对磨机长磨系统投入使用的报导。

然而我厂将 x m 开流生料磨改成圈流粉磨系统后，机台 . m 磨的通风阻力较大不利于物料在磨内向前流动为此，们拆除了仓之间的隔仓板我导时产量提高了，品单位产量电耗降低流板和盲板，产使原来的仓合并为，来仓原 . 。样装钢球的长度增加，充率刚按这仓填原来的不变，以磨机的粉碎能力增大：所同时减少了磨机内的通风阻力，快了物料在磨内的加流速，果台时产量提高到 t h 结 / 。改变研磨体级配 . 把磨机调整成两仓以后，时产量虽有所台提高，出磨生料 mm 方孔筛筛余为但 . . ，料过粉磨现象严重这是因为磨机较物开流磨改圈流磨后问题的解决我厂 (x O 开流生料磨分为仓， P m . m 经多次改进， mm 方孔筛筛余为时，在 . 产量由 t h 提高到 t h / / 为了进一步提高台时产量，低生料单位电耗和其开流磨和圈流磨的区别物耗，原系降在统基础上增加一台中 0 的离心选粉机，其 . m 将改为圈流粉磨系统。调整磨机的仓室结构 . 改后的圈流粉磨系统，原

@ x 在 m . m 磨机技术参数不改变情况下，制生料的台时磨产量从 t h 只提高到 t h 当继续增加喂料 / / 。量时 . 快出现磨头吐料风变弱，很进号仓磨的现象，这说明物料在的流速比仓慢 . 物料首先在仓滞留才引起饱磨。为了减少物料过粉磨现象，我们在用仓 ~ mm 的钢球替代原来的钢段，在使 O 意仓的研磨体间孔隙率提高，加快物料流速 . 结果产量提高到 t h / 。

和圈流磨

经分析认为造成这种现象的原因是：扩大隔仓板篦缝和磨尾筛缝宽度 . 调整了仓的研磨体级配后，磨生料出 . 过在开流情况下，瞎机设计为仓结构本 mm 方孔筛筛余为 . ，粉磨现象仍我是比较合理的 . 改为圈流后，但由于粗粉返回磨较为严重，们认为问题主要出在隔仓板缝和头，磨物料量相对变大，机 1 仓的粉碎能力磨尾筛缝过窄上。

因为长磨机多用作开流磨使入磨已变得不足 ' 用，了控制物料流速过快以防止跑粗，为设计者 维普资讯 <http://cqvip.com> 往往将隔仓板篦缝和磨尾筛缝设计得较窄。以应加流所表大小风叶的调整与循环负荷率的关系大风叶小风叶细度循环负荷选粉效率磨机产量， r m 筛余) 片片 (. a 率 1 0 6 . 0 . 3 . 5 6 6 5 0 9 (/) t h 5 3 大隔仓板篦缝和磨尾筛缝的宽度，加过料面增积，促使物料较快流通，才能进一步减少物料的过粉磨现象。 1 合理选择循环负荷率 . 圈流粉磨系统的循环负荷率应为多少最合表说明第次试验细度合格，量最高，产因此本系统最佳循环负荷率为，一循环 O 这适 ? 笔者认为应以产品细度合格时能使粉磨系统产量最高的循环负荷率为最合适根据本厂负荷率显然比圈流短磨系统低得多。生产对生料细度要求控制在 r m 方孔筛筛 . a 改造前后结果对比余 1 以下，们通过对选粉机大风叶数 O 我小改造前后结果对比见表。表改造前后结果对比由表可见，为圈流系统后虽增加配套改动力 k ，磨机运行电流负荷比开流时下 W 但磨系统的台时产量，就要使物料的流速加快。

解决的办法有：加大隔仓板篦缝和磨尾筛筛缝的宽度；合理调整粉磨各仓的长度及研磨体组配；减少隔仓板数量；加系统的风压增风量等。

针对圈流长磨系统出磨物料较细的特点，只要选粉机选粉效率高，回料量就步，不易形成料垫而影响磨机粉磨能力的发挥。此外， . W ，改为圈流系统后的 - " 月份正当雨季，磨物入料总含水量比开流时高出，对于圈流粉这磨系统台时产量的提高有不利的影响，则其否台时产量提高的幅度和节电的效果会更显著。说相对于圈流短磨系统而言，圈流长磨系统的弱点是物料在磨内的流通阻力较大，不进行适当的改造，如物料在磨内的流速就慢，内的停留时间就长，磨这样就会形成过粉磨。

因此要有效地提高圈流长参考文献邢末梅国玮等. 脉立窑承据厂工艺设计手册. 京: 国建筑北中工业出版社, . (编辑乔辨) $m \times m$ 开流磨改为圈流磨的实践与体会——甜梦文库为大家提供各种日常写作指导, 同时提供范文参考。http://cementrencom,发布--编辑太阳盐城紫光建材设备有限公司评论广西金利水泥制造有限公司有一台 $24 \times m$ 开流水泥磨。在对全国多家技改先进单位进行综合考察论证之后, 金利公司决定委托江苏盐城紫光建材设备有限公司对磨机进行综合技术改造。

金利公司的粉磨物料是由旋窑熟料和立窑熟料按比例 (:) 混合而成, 熟料在入库之前仅由一台颚式破碎机, 将大于 00mm 的大块熟料进行粗碎, 粗碎后的物料的平均粒度在 mm 左右。

针对粒度较大的问题, 决定将原来的粗颚破碎机改造为对辊式破碎机, 使入磨物料的平均粒径由原来的 mm 降为 mm 选用技术先进, 运行可靠的高效选粉机。紫光公司生产的T-Sepax高效涡流选粉机, 是借鉴国际上先进选粉原理, 采用航空动力学分析方法而发展起来的科技产品。因此金利公司决定选用紫光公司的T-Sepax-型高效涡流选粉机 (风量 m^3/h 产量 $\sim \text{t}/\text{h}$), 将原有的开流粉磨系统改为闭路粉磨系统, 以达到大幅度提高磨机的产量质量要求。该厂 $\times m$ 水泥磨是仓磨, 原有的仓位尺寸显然与之不相匹配, 结合料磨物料的粒度大小和易磨性情况, 为进一步增强仓破碎能力和仓的粉碎和研磨能力, 将磨机的个仓位重新作了调整, 仓的有效长度调整为 $.75\text{m}$ 、仓调整为 $.45\text{m}$ 、仓未作变化。磨机的仓位尺寸调整后, 球锻级配也应作相应调整, 结合开路磨改为闭路磨的特点, 分别将磨机仓的平均球径由原来 mm 和 mm 调整为 mm 和 mm , 装载量由原来的 $2.\text{t}$ 和 0.6t 调整为 8t 和 t , 仓在原有小锻的基础上加了部分大锻。原有磨机收尘器采用的是自制的扁袋除尘器, 收尘风量仅有 m^3/h , 风压为 16MPa , 收尘风量明显偏小, 因此将磨机的收尘器更换为Pt-型气箱脉冲袋式除尘器, 处理风量 $1200\text{m}^3/\text{h}$, 借以提高磨内粉磨物料的风速, 改善磨内的粉磨工况, 减少过粉磨现象。

二技改效果此次技改采用分步进行的方法来实施技改计划, 首次在不磨的状况下, 安装选粉机和相关辅机, 然后停磨改造磨机, 调整仓位尺寸和球锻级配, 调试时磨机的装载量为计划的 $\%$ 时开始调试, 调试当天磨机的产量达到 t/h 细度 $\%$, 之后将剩余球锻补足, 通过调试, 最后产量稳定 $\sim \text{t}/\text{h}$, 细度 $\%$ (的方孔筛余)。

圈流磨的区别

通过此次技改, 水泥磨的平均台产由原来的 t/h , 提高到 t/h , 吨水泥电耗由 kWh 下降到 kWh , 达到了技改之初的要

求——低能耗高产出的目标。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/aGiVKaiLiudbwa4.html>