水泥钢渣水渣辊磨立磨

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

水泥钢渣水渣辊磨立磨

重工科技引进欧洲先进的技术打造出了大型磨粉机立式辊磨机，可广泛应用于钢渣水渣玻璃粉碎加工，以及粉煤灰的加工粉碎，煤，金属镁，冶炼水泥，电力，冶金，化工，非金属矿等行业。LM系列立式辊磨机（立磨）集细碎烘干粉磨选粉输送于一体，具有占地面积小工艺流程简单粉磨效率高能耗低噪音小烘干能力大产品细度易于调节无粉尘污染和检修方便运行可靠等特点。广泛用于冶金电力水泥化工陶瓷非金属矿电厂脱硫水渣矿渣炉渣煤炭水泥熟料玻璃石英石灰石等行业的大规模物料粉磨和超细粉磨加工。

立式磨粉机（大型磨粉机）是重工为解决工业磨机产量低耗能高等技术难题，吸收欧洲先进技术并结合我公司多年先进的磨粉机设计制造理念和市场需求，经过多年的潜心设计改进后的大型粉磨设备。立磨采用了合理可靠的结构设计，配合先进工艺流程，集烘干粉磨选粉提升于一体，尤其在大型粉磨工艺中，完全满足客户需求，主要技术经济指标达到国际先进水平。

重工科技坚持科技与品质同行，技术是根创新是魂人才是本的经营理念，始终把人才作为企业发展的创业之本竞争之本发展之本。再加上循环风机的叶片磨损，风机叶轮的动态平衡不好，导致风机的抽力不稳定，使磨机内的物料忽多忽少，在操作上迫使操作员不断地通过压差及出口温度调整喂料量，以保证磨内物料量及料层的

稳定。调整的喂料量很难与波动的风量相一致，导致磨内物料量变化大，料层不稳定，磨机振动频繁，致使拉紧缸多次漏油。拉紧力设定的范围窄，不但使拉紧缸内的氮气囊的缓冲能力减弱，而且使拉紧站的油泵在很短的时间内频繁启停，严重时会导致拉紧站的电机烧毁。设定拉紧力偏高会使拉紧缸内的油压一直很高，这样高的油压给已经老化了的密封圈带来较高压力，再加上入磨物料中的铁矿石粒度过大(有的超过mm)，这样大块的铁矿石不但使磨机振动加大而且会使拉紧力出现大的波动，大于MPa的较高的压力经常出现，这样瞬时较大的压力不断地冲击着密封圈，这就更增加了拉紧缸密封圈漏油的机会。

焊补循环风机叶片，并调整好水泥钢渣水渣辊磨立磨的动平衡，保证平稳的排风量，同时也减少风机的振动，降低循环风机的电流。将原来的石灰石粉煤灰球磨机预配料改为石灰石粉煤灰粘土三组分预配料，因为有粘土的加入，增加了料层的稳定性，提高了磨机的稳定性。由于温度过高或过低排风量的过大或过小喷水量的多与少研磨压力的升高或降低等都会引起磨机的振动，所以在操作中必需避免上述现象的发生，优化参数以确保磨机稳定运转。由于粗粉分离器的叶片是靠锁母固定在分离器的立轴上，分离器的电机带动立轴转动，立轴再带动与分离器叶片一体的旋转体转动。

由于最近几年都没有出现松动现象，所以每次停磨就忽视了对水泥钢渣水渣辊磨立磨的检查，如果能及时发现松动及时处理，就会避免叶片掉落。

现象在操作中的现象为：磨机压差降低，出口温度升高，磨机内料层薄，磨机振动大，迫使操作员大幅度地加料才能保证磨机的稳定。

叶片掉落前喂料量为t/h，入库风机电流为A，生料立磨系统细度为%，循环风机电流A左右，分离器的电流为A，并且调分离器的转速时电流随之变化。叶片掉落后喂料量高达t/h，入库风机电流为A，生料细度为%，循环风机电流A。在立磨外面看到部分露出立轴水泥钢渣水渣辊磨立磨还在转动，但实际进磨检查时发现旋转体及循环转体上的叶片已经与立轴分离，而落在磨机内的三角框架上。解决办法每次停磨进入磨内检查时都要检查分离器的锁母是否有松动，如果有松动的话，需及时地紧一紧，把事故扼杀在萌芽中。

水泥钢渣辊磨立

定期进入旋转体中清理积料，减轻水泥钢渣水渣辊磨立磨的重量，同时加强旋转体的密封，尽可能减少粉尘从缝隙进入旋转体，减少因积料多导致分离器在转动过程中锁母因承受重力过大，从立轴上脱扣而滑落的几率。烧热风炉情况下立磨的操作在一般情况下，我们不主张烧热风炉作为立磨热源进行生产，只有在特殊情况下，

如窑停没有热风来源，并且生料库存少于m的情况下才选择用烧热风炉的方法作为热源进行生产。

我厂的生料库高为m，每米装生料t，如果生料库存少于=m，生料库的均化效果不好，使入窑生料成分波动大，影响窑的煅烧。因为进磨风温不稳定，有时在min内温度能下降或上涨°C左右，所以如果在这种情况下控制与进磨温度相匹配的喂料量，对于保证磨机的稳定是很关键的。这就要求操作员根据温度的上涨下降趋势来推测：min后立磨的喂料量(因为我厂的物料从台秤下来，水泥钢渣水渣辊磨立磨还要经过7m皮带和m皮带最后进入磨中，时间大约：min)。在烧热风炉时我们的喂料量一般控制在～t/h，在操作时不但要密切注意进口温度的变化，水泥钢渣水渣辊磨立磨还要密切注意磨机的变化，振动值一般控制在小于mms，这样控制振动值不但防止立磨拉紧站被振漏油，同时也可防立磨的其他零部件受损，保证磨机能长期稳定运转。如果出现喂料量过多或过少而出现振动时怎么办?首先，我们在启立磨时把循环风机风门Z(见图)开到%，这个开度是立磨正常运转时的开度。如果磨机内的料过多或过少，这时磨机振动值加大，磨机很不稳定，如果再通过加料或减料的方法已经来不及了，因为水泥钢渣水渣辊磨立磨还要等。

具体的做法就是：当磨机内因物料多而振动时把风门由%开至%左右;因料少引起振动时，把风门由%关至%左右，风门的开度不是绝对的，要看具体情况而定。在开关风门的同时设定合适的喂料量，当我们设定的物料进人立磨时，把风机风门恢复到原来正常喂料时的开度。三道阀上部的下料溜子堵料及三道阀的阀板卡料在北方刚进入冬季或者冬季快要结束时，当人磨物料较湿时，物料易在人磨的三道阀溜子处粘结，导致三道阀上部的下料溜子堵料，严重时会造成停机。具体的办法是：在三道阀下料溜子处安装空气炮，同时从窑尾废气的热风管道处引热风至三道阀下料溜子处，对物料进行预热烘干。三道阀板卡料是由于三道阀板与侧壁的间隙过大(约mm)，使个别块状物容易卡在阀板与侧壁之间，我们在三道阀板的两侧焊接iilm的钢板，这样使三道阀板与侧壁的间隙为inffl左右，很少有块状物卡在三道阀与壁板之间，这样就减少了卡料的机会。在操作中三道阀及其下料溜子堵料的现象：磨机出口温度迅速上升，以～°C/s的速度上涨，磨机电流迅速下降，由原来的A迅速降至A左右，压差也随之下降，由原来的kPa迅速降至4.kPa，磨内物料非常少。一般堵在三道阀中的物料都是放入磨中的，如果堵料时间短，三道阀内的积料少，把物料清理入磨，用辅传盘车后可以直接启磨。如果发现得晚，造成堵料时间长，三道阀内的积料增多，严重时物料会把三道阀堵满并且积存在三道阀前的皮带上。在进磨之前用辅传盘磨时从料位指示盘上可以看到磨内料层薄厚不均，料层薄处刚刚mm，而厚的地方高达mm。

并且混合料仓的底部安装空气炮，这样就会避免挂壁现象，当立磨出现长时间的停机时，必须把混合料仓内的物料通过反向布料溜子排净，以防止时间一长，会造成蓬仓现象。如果立磨短时间的停机，要每隔h打反向溜子向外布一次料，一般布lmin可，只是为了活动一下混合料仓内的物料，防止冻结成大块而蓬仓。在向外布料时，操作员要把铁矿石石灰石的配比设置为%，混合料的配比设为1%，防止把铁矿石石灰石也随之排到外面去。

如果这两个阀门开得过大窑内通风量加大，使得窑内的热量损失加大，不能很好地为窑保温，大部分热量被抽到窑尾烟室及预热器里，使那里的温度升高，易产生结皮。

阀门要关死，阀门也要关死，在保证高温风机出口微负压(一～一Pa)的前提下，阀门32尽可能开大些，最好是全开，目的是为了让从窑里出来的热风全部经过立磨，对立磨内的物料进行烘干。需要提出的是，如果在冬季由于外界温度低，要对立磨进行烘磨时，可以提前把开至%左右进行烘磨，开得过小达不到烘磨的目的，如果开得过大磨内的物料会被风带走。出增湿塔的窑尾废气温度控制在°C左右，可以通过调整增湿塔内水泵压力来控制，而到达立磨入口的风温在°C左右。在这种情况下，由于立磨运转的热风量受到限制(高温风机前阀门开度的限制)，所以进入磨机中的风量少，进人磨机中风的总风量也少，总的热量也较正常时少。由于在这种状态下磨机的进口风量及进口温度都较烧热风炉时稳定，所以此时磨机的运转要比烧热风炉时稳得多，这就大大减少了烧热风炉时因进口温度波动大致使磨机内料层不稳而引起的振动。

为了能尽快启磨又不让磨辊不偏离原轨道我们采用以下方法启磨：在给磨机启车信号(启车信号发出，立磨开始辅传盘车28s后，立磨主电机通过减速机带动磨盘转动)时，不关冷风阀Zl，当开启Z开始拉风后，不开热风阀Z2，目的是把一部分冷风抽入磨中，从而尽快地降低磨机出口温度。

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