

立式磨原理维护,立式磨哪里的好

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



立式磨原理维护,立式磨哪里的好

立式磨的入料粒度大（可入磨粒度为磨辊直径%的物料：入磨物粒度一般为： \sim mm，大型立式磨可放宽到mm），可简化破碎系统，省掉二级破碎。磨耗一般只有 \sim 1g/t，低时仅 \sim g/t，因此，磨损件的使用寿命长；由于磨损产生的金属粉末很少，可粉磨白水泥生料。由于靠风送成品出磨，制备全黑生料时，煤粉的粒度比球磨机产品粗，可降低煤粉在立窑煅烧过程中的化学不完全燃烧热损失。立式磨的主要缺点是：由于靠风送成品出磨，成品颗粒组成与物料组份的比重有关，对水泥粉磨质量有一定影响，目前正在研究之中。该型立式磨经多年生产实践考验，产品性能不断提高，逐步跨入国际同类产品先进行列，深得广大国内外用户青睐。HRMX立式磨是一种技术性能优异的烘干兼粉磨设备，主要用于水泥生料的粉磨，可广泛应用于建材轻工化工火力发电等行业。该型立式磨具有粉磨效率高电耗低入料粒度大产品细度易于调节设备工艺流程简单占地面积小噪音低扬尘小使用维护简单运行费用低耐磨材料消耗少等优点。除此之外，该型立式磨立式磨原理维护，立式磨哪里的好还具有如下独特性能磨辊可用液压装置翻出机外，更换辊套衬板及磨机检修空间大，检修作业十分方便。同时，热风从围绕磨盘的风环高速均匀向上喷出，粉磨后的物料被风环处的高速气流吹起，一方面把粒度合肥水泥研究设计院合肥中亚水泥机械厂较粗的物料吹回磨盘重新粉磨，另一方面对悬浮物料进行烘干，细粉则由热风带入分离器进行分级，合格的细粉随同气流出磨，由收尘设备收集下来为产品，不合格的粗粉在分离器叶片作用下重新落至磨盘，与新喂

入的物料一起重新粉磨,如此循环,完成粉磨作业全过程。

立式磨原理维护

主要部件的结构形式及技术特点
a传动装置立式磨的传动装置由主电机联轴器减速机三部分组成,安装在磨机下部,既要带动磨盘传动,立式磨原理维护,立式磨哪里的好还要承受磨盘物料磨辊的重量以及加压装置施加的碾磨压力,是立式磨中最重要的部件之一。

b碾磨装置磨盘和磨辊是重要的研磨部件,立式磨原理维护,立式磨哪里的好形状设计必须使被粉磨的物料在磨盘上形成厚度均匀稳定的料床,因此合理的磨盘形状配以相适应的磨辊,对于稳定料层提高粉磨效率减少研磨消耗有着极为重要的作用。通过大量的调研和类比,我们采用盘形的磨盘形状和轮胎形辊套,辊套为对称结构,在磨损到一定程度后可翻面使用,延长其使用寿命。
c加压装置采用液压自动或手动控制系统来施加及控制其对物料的作用力,可以根据物料易磨性的变化而自动地调整压力,因而使磨机经常保持在最经济条件下运行,这样,既可以减少无用功的消耗,又能使辊套衬板的寿命得到延长。同时,由于蓄能器的缓冲作用,使液压缸施加压力具有较大的弹性,又可自动调节,当遇到大而坚硬的杂物时,磨辊可以跳起,从而避免粉磨部件及传动装置因承受过大荷载而损坏。

d限位装置立式磨独特的限位装置可以使磨机轻载启动,磨辊和磨盘之间的间隙可调,这样既能保持稳定的料层厚度,提高粉磨效率,又能保证在断料等不正常情况下磨辊和磨盘不直接接触,避免磨机振动,对减速机起到保护作用。
e分离装置分离器设计为机械传动转速可调的动静态组合式分离器,该分离器通过笼形转子高速回转,叶片与粗颗粒撞击,给物料以较大的圆周速度,产生较大的离心力,使其进行分离,细颗粒可通过分离器叶片之间间隙出磨,由收尘器进行收集。
f磨辊装置磨辊装置是采用一对调心滚子轴承,设计时对轴承作等寿命计算,轴承密封腔延伸到机壳外,不与含尘气体接触,所以只用简单的填料密封就能使磨辊轴承不进灰。

每个底板地脚螺栓旁放置一组垫铁,地脚螺栓在孔内应自然下垂,并使主电机与主减速机中心对中找正,定位后在地脚孔内灌浆捣实,经养护待混凝土强度达到规定强度的%时,拧紧地脚螺栓,通过垫铁调整水平,并使主联轴器达到规定的要求(详见《ML立式磨减速齿轮箱使用说明书》)。

将下壳体的筒体部分吊装到机架上利用十字交叉线来确定筒体中心和减速机出轴中心线之间的同心度,将机架和筒体焊接在一起,焊缝均为连续角焊缝,焊缝高度为~0mm,坡口型式及尺寸要符合GB-中的要求。

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,通过调整下壳体的位置,使磨盘与风环间的径向间隙基本一致(误差不得超过 $\pm 20\text{mm}$,沿磨盘周边对称选八处进行检查),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,HRMX立式磨下壳体上法兰与磨盘上端面间的轴向距离设计为 0mm ,可通过调整机架下的垫铁进行调整。

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,使磨辊轻轻置于磨盘,滑动轴承上涂润滑脂,拧紧轴承座的联接螺栓,再安装磨辊的密封门,安装时应注意密封的严密性。

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并找正水平,均匀用力拧紧联接螺栓,注意法兰接合面要求严格密封。合肥水泥研究设计院合肥中亚水泥机械厂g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,按图纸要求检查工作缸,检修缸的两中心孔距,将地脚螺栓灌浆固定,砂浆凝固后拧紧螺栓。h液压系统及润滑系统的安装根据设备安装现场的实际情况,备齐液压系统及润滑系统所需的各种规格油管,用压缩空气吹扫管孔并严格清洗干净,分别按要求进行组合和安装。

制作管路时,焊缝应连续严密,管路制作完毕后,每节管路应用压缩空气反复吹扫,再用稀盐酸清洗,最后用清洗油仔细清洗。液压管路中与主油缸或检修油缸联结部分应用高压软管,蓄能器可用支架固定在油缸附近的磨机下机架上,液压管路应每隔一段距离(大约 $\sim 1\text{M}$)用管夹固定。

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。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/tnfCLiShibtXN3.html>