

立磨操作控制体会,立磨操作注意事项

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



立磨操作控制体会,立磨操作注意事项

负责生料磨系统操作记录的填写工作，要求数据准确填写及时，字迹工整不乱涂乱改保证记录完整不损坏。

三原料立磨系统工艺流程简述各种原料按设定的配比，由相应的定量给料机计量后，送至混合皮带输送机。在混合皮带输送机上方设电磁除铁器和金属探测仪，防止铁块等金属进入磨内。入磨前设排除金属异物的两路阀，如有金属时两路阀将含金属的物料排入外排仓中，该阀也作配料皮带秤实物标定出料口用，正常情况时通过两路阀的原料经三道锁风阀入原料磨。物料通过锁风阀及进料口送到磨盘的轨道上，磨盘转动时，物料通过辊和盘之间的运动被碾压粉碎，被粉碎的一定细度的物料由磨盘的转动离心力向外溢出。磨盘外沿处有一风环，上升的气流通过风环作用于物料，上升的气流能阻止物料通过风环下落，也能允许物料中比较重大的废质落入风环下面，经过刮板排出机体。符合细度要求的物料由气流向上输送，物料到达磨机上部后，由分离器（a）进行分离，将某一细度的物料送出磨机，粒度较大的物料由分离器甩到磨腔内壁上，再落入磨盘，重新粉磨。

立磨操作

符合细读要求的生料经旋风除尘器收集后由空气输送斜槽运至入入库斗提和库顶斜槽入生料均化库。

四原料立磨开车前的准备工作通知岗位工对所有设备进行检查，所有人孔门检修门都要严格进行密封，防止漏风漏料漏油。五原料立磨开停车顺序开机顺序：生料入库组启动 立磨油站加热器 密封风机组 尾排风机启动 大布袋收尘组启动 减速机油站 立磨液压站 原料磨主电机油站 原料磨主电机组 原料配料站组。接通减速机张紧装置和三道闸门三个液压站的电加热器（减速机 < 张紧装置和三道闸门 < 时）超过时断开加热器。当减速机液压站油箱油温超过时，接通低压泵电机（低压泵电机接通四分钟后，且出口油压达到MP时接通高压泵电机）。接通张紧装置液压站的智能压力变送器，（当双金属温度计 > 时才接通油泵电机，当压力 < MP时，才允许接通油泵电机，磨机运行中压力值低于此值自动接通，当压力 MP时油泵电机停止，系统处于保压状态）。停车顺序停车顺序：停原料配料组 关闭入磨热风阀 开磨冷风阀 停主电机 停选粉机 停密封风机 停生料入库组。备注：故障停车和紧急停车时的操作：当设备突然停车时，基本的处理程序是：磨系统当出现紧急情况时，首先将磨机及喂料系统紧急停车，然后配合有关系统，调整风量，对系统的各阀门作调节，降低入磨温度，同时应尽快查明原因，判断能否在短时间内处理完毕，以决定再次启动的时间，并进行相应的操作，使生料磨和窑尾废气处理系统处于磨停窑开状态，在这个调整过程中以不影响烧成系统的操作为主。

操作控制

如果窑及废气处理系统出现紧急情况时，应首先在窑系统采取措施后，磨系统也做出相应的调整，防止事故的发生，待窑系统停车后将磨系统的全部设备停车。注意皮带上物料是否均匀有杂物以免划伤皮带注意胶带输送机电机减速机有无异常声音和振动轴承的温度是否正常注意胶带输送机电动滚筒有无异常声音和振动轴承的温度是否正常检查胶带输送机托辊是否有不损坏不转动的。送料过程中密切注视各仪表指示，判断输送情况是否正常掌握各物料料位显示，与配料岗位密切配合，保证及时均衡供料。七设备润滑表立磨的热源及热风入磨热风大多采用回转窑系统的废气，也有的工艺系采用热风炉提供热风，为了调节风温和节约能源，在入磨前可兑入冷风和循环风。入磨风量的控制出磨气体中含尘（成品）浓度应在 - g/m之间，一般应低于g/m。

相比条件下，在出口风量合适时，喷口环风速较低，应按需要用铁板挡上磨辊后喷口环的孔，减少通风面积，增加风速，挡多少孔，要通过风量平衡计算确定。否则软连接要受损失；在用热风炉供热风的系统，只要出磨物料的水份满足要求，入收尘器风温高于露点以上，可适当降低入出口风温，以节约能源。由于出口风速降低，使成品的排出量少，循环负荷增加，压差升高，由于恶性循环，总风量减少，易造成饱磨，振动停车，立磨操作控制体会,立磨操作注意事项还会使磨内输送能力不足而降低产量。如果为了保持喷口环处的风速，而增加

通风量，这将会加重风机和收尘的负荷，浪费能源，同时也受风机能力和收尘器能力的限制。

拉紧力的调整范围是有限的，如果物料难磨，新生单位表面积消耗能量较大，此时料层较厚，吸收这些能量的物料量增多，造成粉碎过程产生的粗粉多而达到细度要求的减少，致使产量低能耗高循环负荷大压差不易控制，使工况恶化，因此，在物料难磨的情况下，应适当减薄料层厚度，以求增加在经过挤压的物料中含合格颗粒的比例。反之，如果物料易磨在较厚的料层时也能产生大量的合格颗粒，应适当加厚料层，相应地提高产量，否则会产生过粉碎和能源浪费。立磨吐渣的控制正常情况下立磨喷口环的风速为m/s左右，这个风速可将物料吹起，又允许夹杂在物料中的金属和大密度的杂石从喷口环处跌落经刮板清出磨外，所有少量的杂物排出是正常的，这个过程称为吐渣。但吐渣明显增大则需要及时加以调节，稳定工况，造成大量吐渣的原因是喷口环处风速过低，主要原因有：系统通风量失调，由于气流量计失准或其立磨操作控制体会,立磨操作注意事项原因，造成系统通风大幅度下降。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/u01tLiMoukEox.html>