

立磨循环风机原理,立磨循环风门的作用

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



立磨循环风机原理,立磨循环风门的作用

冲出来卷胶片，有很多不同的旅行片段……不过这次冲扫的感觉不算特别满意，好作品不是很多……这也是胶片的遗憾吧。微弱轰鸣声带着思绪不经意的飞过晾晒的衣服编制出美妙的生活节奏之曲……如果时间多一点的话，可以拍大半天吧！俗称农历五月是榴月，五月盛开的石榴花，艳红似火，有着火一般的光辉，因此许多女子都喜欢榴花带在云鬓上，增添娇艳。检查系统联锁情况；开机前小时通知巡检工做好开机前的检查工作，如小于一天的短时间停磨，应提前5分钟通知巡检工。通知电气总降自动化化验人员准备开磨；检查配料站各仓料位,根据质量通知单,确定各入磨物料的比例；检查仪表各测点显示是否正常；检查各风门阀门是否在中控位置，动作是否灵活；将所有控制仪表由输出值调至初始位。根据增湿塔出口温度适时调节增湿塔喷水量，并通知巡检工检查增湿塔是否有湿底现象；如利用热风炉开磨，确认高温风机出口风门关闭旁路风门关闭，磨出口风门全开，通知巡检工作好热风炉点火的准备；按《热风炉操作规程》将热风炉投入运行；通过调节热风炉燃油量循环风风门冷风风门来控制，磨出口温度。如利用窑尾废气开磨，打开热风风门磨出口风门对磨机进行升温烘磨，可调节冷风风门循环风风门，旁路风门，热风风门对磨出口温度进行控制；注：在烘磨过程中，温度控制回路压力控制回路均打至手动控制。在磨机充分预热后，启动磨喂料设备：刚开始喂料时，手动控制喂料量，其设定值要比正常值低-t/h。

通过中控工业电视监视屏观察喂料皮带上物料后，通过调节系统排风机风门调整磨机通风量，根据质量要求选择合适的选粉机转速。

循环风机

根据石灰石调配库的料位，可适时启动原料调配袋收尘及石灰石输送系统；根据页岩仓铁粉仓料位情况，通知现场，保持页岩铁粉的连续稳定供料。三正常操作要求根据原料水分含量及易磨性，正确调整喂料量及热风风门，控制喂料量与系统用风量的平衡；如加大喂料量，其调整幅度可根据磨机振动出口温度，磨机差压及吐渣量等因素决定，在增加喂料量的同时，调节各风门开度，保证磨机出口温度。减少磨机振动：振动是影响立磨产量和运转率的主要因素，操作中力求振动量少且平稳，磨机的振动与许多因素有关，其中操作应注意以下几点：喂料要平稳，每次加减料幅度要小；通风要平稳，每次风机挡板动作幅度要小；防止磨断料或来料不均，断料主要原因有：a料仓堵料b生料输送系统如断料确实发生，应立按故障停机处理。重视控制磨机压差：差压的变化主要取决于磨机的喂料量，通风量磨机的出口温度，在差压变化时，先看喂料是否稳定，再看磨入口温度变化。磨机出入口温度：磨机的出口温度对保证原料水份合格和磨机稳定具有重要作用，出口温度通过调整喂料量热风风门和冷风风门来控制（出口温度控制在-范围内）磨机入口温度主要通过调整热风风门和冷风风门来控制；升温要求平缓，冷态升温要烘磨分钟，热态要烘磨分钟。四计划停机操作接到停磨通知后，根据页岩铁粉仓放空的需要，停止石灰石入库；分钟后，可停止袋收尘。五计划外故障停机操作停止石灰石输送组，将磨喂料打入吐渣料仓侧；如停车时间较长，通知现场适时停止向页岩仓铁粉仓进料；停止原料磨喷水组；停止原料磨主电机组；如利用窑尾废气开磨，打开旁路风门冷风风门，逐渐减小热风风门，如须入磨检查，则须关闭热风风门，磨出口风门。文件描述：（二）窑系统正常运行时，生料制备系统的运行。首先按回转窑单独运行时废气处理及生料输送部分的操作顺序启动所属设备。确认系统中各阀门的开关位置循环风阀门（G-）全开,冷风阀门（G-）全关,循环风机至窑尾收尘器管道阀门（G-）全关，热风炉出口热风阀全关。

启动选粉机（OG--）机组：依次启动选粉机减速机油泵（OG--M） 电机冷却风机（OG--M）设定合适的选粉机启动转速并启动。

启动循环风机组：启动立磨循环风机（G-），根据入磨负压逐步打开循环风机进口阀门（G--），注意调整窑尾废气排风机进口阀门（G-），保持袋收尘进口负压稳定。启动立磨外循环系统依次启动金属探测仪（G-）除铁器（G-） 胶带输送机（G-） 提升机（G-） 胶带输送机（G-）。在保证窑尾收尘器进口负压和窑

立磨循环风机原理,立磨循环风门的作用

尾风机出口负压不超出正常范围的前提下,调整立磨系统风量和风温逐渐打开增湿塔至立磨管道阀门,逐渐关小增湿塔至收尘器管道的阀门,逐渐打开循环风机进口阀门调节冷风阀开度控制出磨气体温度逐渐提高至5 左右。

· 启动配料输送组：打开库底闸阀（G-、G-）和充气阀门（G-），依次启动金属探测仪（G-） 除铁器（G-） 胶带输送机（G-） 计量称（G-、G-、G-、G-、G-），确定入磨皮带上物料到达三道阀的时间。

· 启动辅传，入磨皮带上物料到达三道阀前秒，启动立磨主电机组，脱开辅传，注意观察主电机电流磨机震动值和磨内通风量的变化。

· 启动库顶收尘组：依次启动离心通风机（G-） 锁风给料机（G-） 收尘器（G-）。

· 停原料磨主电机组；

· 调整系统内各阀门开度磨内喷水量，降低磨机出口温度，调整增湿塔出口气体温度（以不湿底为原则），同时稳定高温风机出口压力，确保烧成系统正常进行；

· 停磨内喷水组；

· 停立磨外循环组；

· 停三道阀门；

· 停选粉机组旋风下料组（循环风机停1min后再停选粉机）；

关闭入磨热风阀门，停循环风机组，关闭循环风机出口阀门，同时稳定高温风机出口压力及窑尾袋收尘入口压力；

停密封风机组；

停生料磨附属设备组。

七磨机控制回路磨机喂料配比每一个喂料部分都被设置成总喂料量的特定百分比，所有百分比总和在任何时候相加均为%。

增湿塔入口负压通过调节尾排风机入口阀门冷风阀和增湿塔与收尘器间的阀门开度，保持增湿塔入口负压的恒定。

· 磨机的振动：振动在立磨操作中是一重要参数，是影响磨机安全运转的主要因素，减小振动值与诸多因素有关，单从操作角度来讲应注意以下几点：调整好料与风出口温度之间的关系；每次调整喂料，幅度应小些；防止断料或来料不均。

· 磨机差压：立磨操作中，稳定的差压对磨机的正常运行至关重要，差压变化主要取决于磨机的喂料量通风量喷水量磨机出口温度等，在差压发生变化时首先查看配料站的下料是否稳定，再查看磨机的运行参数有无变化，并作适当的调整，来稳定料层稳定差压。

· 磨机出口温度：立磨的出口温度对保证生料水份合格和磨机稳定具有重要作用，出口温度主要通过调整喂料量热风挡板循环风挡板冷风挡板增湿塔至袋收尘阀门开度增湿塔喷水量及磨机喷水量等方法加以控制。对于生料成品细度，在立磨操作中，细度可通过改变研磨压力通风量选粉机转速来加以控制，如生料过粗可加大研磨压力降低通风量降低喂料量和增加选粉机转速等方法。

· 立磨正常运行过程中主要控制参数如下：出磨物料细度：??出料物料水分：??磨辊压力：~ MPa;出磨气体温度：~ 入磨气体温度：~ 入磨负压：0~0pa出磨负压：000~pa磨内压差：00~pa根据以上参数及时调整给料量通风量研磨压力喷水量等。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/u4lwLiMokeP8f.html>