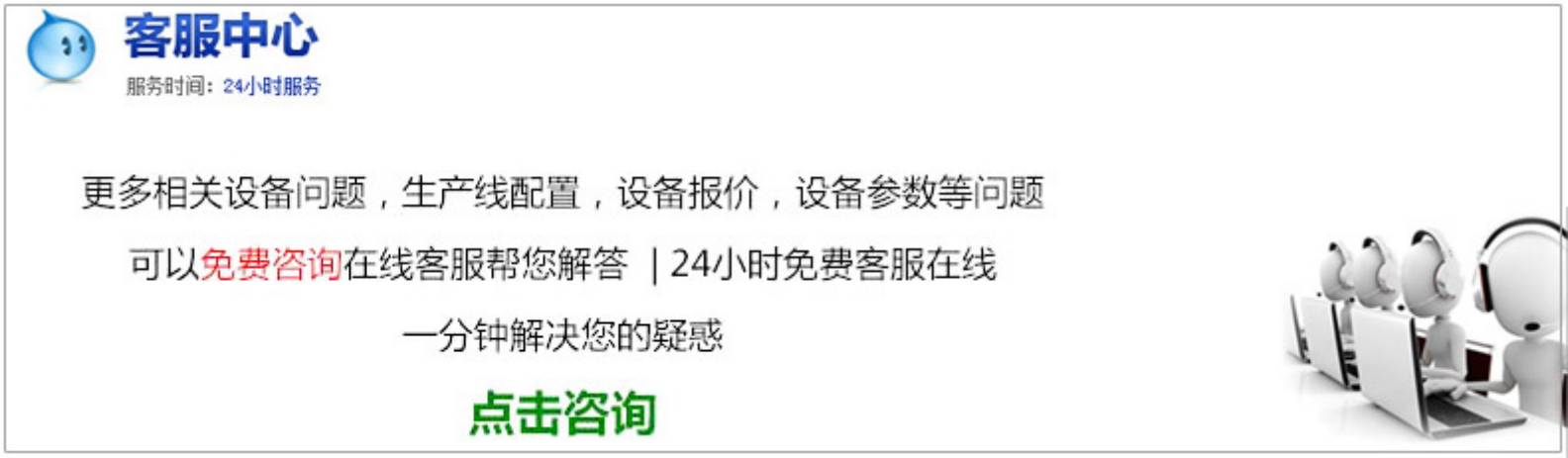
管磨机工艺

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。



管磨机工艺

以生产研发总承包为一体的省级中型股份制企业现有员工多人，工程技术人员占员工总数%，有省市级研发中心各一家，建有同济大学机械学院博士后工作站。来自原料调配库的配合料通过锁风阀喂入原料管磨机，在磨内烘干及粉磨后，出磨生料经斗式提升机送入高效组合式选粉机分选，粗粉送回磨内重新粉磨。来自原料调配库的配合料通过锁风阀喂入立磨机，碾压粉碎后的细料由风环处至下而上的高速热风带走，一部分不合格的细料在磨腔内落入磨盘继续粉磨，其余细料经设在磨机顶部的选粉机分选，不合格的细粉返回磨内继续粉磨，细度合格的细粉随气体排出磨外由旋风分离器收集后送往生料均化库储存及均化，出磨废气一部分循环入磨，其余废气经窑尾除尘器净化后排放；而粗料从吐渣口卸出，由皮带机和斗式提升机喂入磨内继续粉磨。来自原料调配库的配合料与出辊压机的原料一起通过锁风阀喂入V型选粉机进行分散，同时通入高速热风进行烘干及选粉，粗料从V型选粉机下部卸出，由斗提机送入带有荷重传感器的稳料仓，细料随热风进入动态选粉机进一步烘干及分选，不合格的细料收集下来进入稳料仓，合格的细料继续随热风进入旋风分离器收集后送往生料均化库储存，废气经循环风机一部分循环入V型选粉机，其余废气经窑尾除尘器净化后排放。

针对上述圈流工艺存在的不足，采用我公司LX(理想)循环粉磨多点给料工艺进行技术改造，改造方法：见图;在原有管磨机的一仓尾部设置物料筛分装置和在筒体外部设置粗粉回料装置。见图;在原磨机一仓至二仓之间的筒

体外部设置一个连续给料装置，将选粉机的回料粗粉直接进入到磨机的二仓进行粉磨，这样不影响一仓对大颗粒物料的破碎，同时二仓对选粉机的回粉和一仓粉磨后的物料一起粉磨更加趋于合理。这使出磨大颗粒物料的含量大幅度减少，使选粉机选出的成品增多，粗粉回粉量减少，台时产量在原圈流粉磨工艺基础上增加%以上。此工艺特点如下：一仓采用循环粉磨技术;物料从筒体一仓进行粉磨后在进入二仓前采取了对物料进行筛选的方法，筛下的小颗粒则进入二仓继续研磨，筛上的物料大颗粒通过筒外圆周上的排料装置排出，进入到筒体外部循环回料管道，随着筒体的转动被送回前端回料装置进入到磨机进行再粉磨，直到物料的粒度小于筛孔的孔径后排出。这种易磨性较差的熟料和矿渣在一仓充分磨细后进入到二仓，为进一步细磨奠定了基础，水泥产品中um以下的熟料所占的比例明显增多，水泥的颗粒级配趋于合理，水泥强度明显提高。经一仓粉磨后的物料进入到二仓，其中um的占%，um-mm的占%，mm-mm的占5%;从此颗粒分布情况看，已经达到普通管磨机的第二仓尾的粉磨分布值;也就是说，微粉管磨机的一仓粉磨效率已达到老式磨机的第二仓的粉磨效果，等于节省了老式管磨机第二仓的工作效率。

对于现在市场使用中的水泥原料(黑生料或白生料磨)来讲，都是采用圈流的粉磨工艺，将原磨机改为双位进料循环粉磨管磨机之后，都会有上述的效果，产量提升幅度更大;当提高%的产量之后，达到了立式磨机的技术指标。

检查各部连轴器，看是否出现同轴度偏差，有无配合松动，局部裂纹等缺陷，尼龙棒有否断裂，对存在缺陷进行处理。

修理质量要求：.1筒体部分：.1.1筒体内部衬板隔仓板：.1.1.1在安装衬板时，其所有与筒体贴合之凹面间，应填满水泥沙浆，衬板之间的缝隙亦均应填满沙浆，所有相邻衬板间隙不得大于mm。如果有，务须以填换波纹衬板或适当厚度钢板片楔牢，波纹衬板与筒体贴合面之间要求涂右棉水泥（#水泥加-%的石棉线）。筒体法兰与端盖法兰的组合接触面保持平整洁净，结合紧密，组合时应涂铅油，但不允许填加任何垫片。端盖和大齿圈与筒体装配时的径向偏差和轴向偏差均控制在D/mm为宜(D为齿轮直径),接触应均匀。

在大齿圈进行翻面使用装配时，应找正四孔对应静态定位，不允许在大齿圈上采用会引起变形的加工修理，以免出现新的偏差。端盖中空轴与合金瓦接触的表面粗糙度不得高于，椭圆度和圆柱度不得大于-mm。

磨机主体水平度允差控制在L/mm范围内(L为长度),其倾斜方向应保证进料　端高于出料端。主轴承部分：.主轴承座与底座应均匀接触，局部间隙不大于mm，不接触的边缘每段长度不大于mm，积累长度不大于四周总长的/,否则应配制薄板来调节接触面..2主轴瓦球面与轴承座凹球面的配合应符合.2.其配合的球面上均匀的涂上调有石墨的

润滑脂，转动必须灵活，球面的接触带的周向包角应不小于5°，轴向接触宽度应不大于球面座宽度的/，但不得小于0㎜。当配合接触未符合前两项条件时，允许在规定接触带范围内刮研处理，接触斑点的分布应均匀，连续间距不大于㎜。球面瓦与中空轴的配合接触：.1配合侧面间隙为-㎜，配合接触斑点应沿母线全长上等宽均匀连续分布，斑点间距应不大于㎜。轴承衬合金的磨损不得超过原厚度的/，合金层不得有裂纹现象，但允许有单个的气孔存在，孔径不得大于㎜。装配后，齿轮径向跳动不得大于㎜，端面跳动不得大于.5㎜，两齿轮啮合的侧面间隙在-㎜之间，大小齿轮的接触面宽度不低于%，高度不低于%，顶间隙为齿轮径向摆动量+（-）m(m为模数)，齿的磨损不得大于原齿厚的%。联轴节的径向位移偏差不应超过㎜，倾斜度为/㎜，端面间隙为-㎜　管磨机检修工艺规程——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。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/xS7sGuanMoR0fVe.html