

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



矿渣立磨调试常见问题

年月日正式投产，个月来，经厂家及调试人员多方努力，通过对机械电气部分整改和整体立磨参数优化控制，已实现达标和月达产，系统设备运行正常，工艺状况良好。其工作原理是：电机驱动减速机带动磨盘转动，需粉磨的物料由锁风喂料设备送入旋转的磨盘中心，在离心力作用下，物料向磨盘边移动，进入粉磨辊道。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，一方面把粒度较粗的物料吹回磨盘重新粉磨，另一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合格成品，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。安装调试过程中出现的问题及解决方法：对PLC控制系统信号的处理热风炉的个阀门均向中控室输出~0mA模拟信号，因在初设时未考虑热风炉的参数由中控控制，造成模拟量AI模块通道不够。分离器变频器对温度压力信号的影响由于所选分离器变频器的质量原因，使变频器至现场电机引线采用屏蔽电缆，仍然对温度压力信号影响极大，联动试车时，只要分离器变频器运行，各种温度压力信号上下波动至少1个数，致使立磨连锁跳停，根本无法正常生产。最后我们改用了ABB变频器，并避开其矿渣立磨调试常见问题信号电缆线路和控制电缆线路，并采取了屏蔽防护措施，才得以使干扰现象消失。年月日~1日，立磨出现频繁跳停，而跳停后发现中控各种信号正常，且无任何故障报警，立磨的频繁跳停，严重地影响了产品产量和设备的正常运行。

第一次出现故障后，根据中控反映设备跳停时无故障报警并有备妥信号，我们先对现场控制线路进行详细排查，又对工程师站PLC程序中影响立磨停机的条件信号进行检查，都没有发现什么问题。第二次故障出现后，对磨机硬连锁的几个条件进行专人监控，到1日上午时分发现磨机主电机稀油站允许主机启动信号有瞬时消失，又瞬时恢复现象，最后把故障锁定在主电机稀油站供油压力电接点压力表上。

立磨矿渣

此压力表为气封，内部表针松懈，正常投料后震动加大，表针波动幅度较大，使表针与下限值表针相接触，发出供油压力低报警信号，而备用泵反应不过来，造成主机连锁停车。

对减速机轴瓦温度显示开路的解决在调试阶段，主机减速机轴瓦温度一显示开路，本系统测温模块为四线制，经检查测量热电阻有一根线断路，把断路的这根信号线并接在和矿渣立磨调试常见问题一组的主接线柱上，接上后中控有温度显示，但比正常时高左右。调试操作时的工艺问题及解决办法在调试操作中如系统出现立磨振动磨机压差上升出磨风温下降产品细度不足，可选用表~表的解决办法。

表立磨振动的解决办法立磨的操作要点立式磨是集粉磨烘干分级和气力输送于一体，各部件之间必须相互协调形成有机的整体，才能充分发挥作用。为了保证系统的正常运行，必须保证喂料量风压风量和风温的稳定，单个参数的变化会引起其矿渣立磨调试常见问题参数的变化，系统的产量和能耗均受到影响，因此操作时应注意以下几点。在正常情况下，磨内的最佳料层厚度大约为mm~mm，此时磨机运转平衡磨音柔和，外循环料量基本保持不变。料层过薄，磨机震动大，压差变小，主机电流摆幅增大；料层过厚，磨机电流增加，压差大，振动增大，吐渣量增加而粉磨效率降低。

矿渣立磨

磨机喂料量的控制幅度，中控操作人员可根据磨机通风量磨辊压力进出口温度和吐渣量振动因素磨辊限位装置间隙等参数进行操作。

风量首先应能满足物料的要求，风量过小会造成大量合格细粉不能被及时输送出去，风量过大不仅造成浪费，

矿渣立磨调试常见问题

矿渣立磨调试常见问题还会造成产品跑粗。入磨风温应 ，出磨风温(为防止袋收尘器结露)应控制在 ~ 范围内，若低于 ，会导致磨物料水分过大，达不到产品要求，矿渣立磨调试常见问题还会引起磨内物料层过厚的后果。立磨压差一般控制在 ~ Pa，压差的变化主要取决于喂料量的稳定与否，其次是研磨压力通风量以及喷水量。

立磨合理的振动值一般控制在 ~ mm / s以内，产生振动的主要因素有磨盘上料层的薄厚物料的喂料量及其特性；分离器转速过高，循环负荷太大；风量太少，成品不能及时送出；磨内喷水量；磨辊压力磨机压差；系统的温度；磨辊或磨盘的磨损状况等。结束语调试正常后，矿渣水分平均在 % ~ 1% 之间，台时产量稳定在 t，磨辊压力控制在 ~ MPa 之间，出磨温度控制在 5 ~ 0 之间，比表面积平均在 50cm²/g 左右，细度在 % 以下。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/A8KQKuangZhamgul f.html>