

矿渣立磨震动了怎么调

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



矿渣立磨震动了怎么调

那么矿渣立磨在生产中出现的震动过大时什么原因呢？就目前遇到的振动来讲，原因基本可归纳为三种：一物料性质的变化对振动的影响物料的粒度立磨生产过程中形成的料层是有一定颗粒级配的，所以矿渣立磨震动了怎么调对原料的粒度是有一定范围要求的，粒度过大或过小都会导致级配平衡的破坏，造成料层韧性和刚性的削弱，是非常有害的。当粒度过大时，使得一次研磨成功率下降，增加了物料循环的次数，造成风环上方不符合细度要求的“中等粒度”的物料明显减弱。

同时，随着回粉量的增多，料层上粉状物料配比增加，原有的级配平衡被打破，料层的稳定性变差了，而振动就会加大。当物料粒度过小时，甚至粉状物料过多时，由于细颗粒附着力差，流动性好，不易形成有效的料层，磨辊不易有效地“啃住”物料进行正常的碾压，容易引发磨辊与磨盘的相对滑动，导致立磨剧烈的振动。而大量粉状物料的存在，又会使粉尘浓度增大，压差剧增，通风阻力增大，破坏了气流的正常运行轨迹，使得气体的提升能力减弱，若不及时大幅度减料，进行必要的调整，很快便会导致立磨振停。严重时一降辊就会引起剧烈振动，如果大量的粉状物料是突然入磨的时候，立磨会一下子突然振停，连调整的时间都没有，所以这种情况是比较难以控制的。

矿渣立磨

当发现物料过细时，尤其是压差已明显上升时，应及时大幅减料，降研磨压力，降低出口湿度，加大喷水量，适当降低选粉机转速，操作时以保证料层的稳定和压差的稳定为中心，当有一定料层后在逐步加大研磨压力。物料的易磨性其实，在立磨的选型设计中就已经考虑到物料的易磨性了，一般情况下，物料易磨性差腐蚀性也不好时，立磨的能力就会减小，只能被迫减料运行，否则就会引起立磨的振动，造成运行的不稳定。

物料性质的变化对立磨的影响远不止这些，物料性质的变化会引起衬板的过度磨损，加快衬板的磨损进度，为保证产量被迫加大研磨压力会对衬板产生更大的冲击和损坏;衬板的过度磨损反过来又会引起磨机的振动，所以物料供应部门对物料性质的变更应考虑到对立磨的影响。二设备故障对振动的影响新换衬板由于新换的立磨磨辊磨盘衬板比较平，不易稳定和“吸住”物料，会导致一定的振动，在操作中可适当提高料层厚度，加大喷水，另外可加高挡料圈。衬板的过度磨损由于磨盘的离心力作用，使得磨盘上的大块物料集中在磨盘外沿区域，使得在运转过程中，磨辊和磨盘衬板外侧磨损比内侧要大。扭矩杆和“牛筋”的作用是防止磨辊在磨盘上径向的移位，当矿渣立磨震动了怎么调们损坏后，导致磨辊的径向摆动过大，破坏正常的“吸料”角度，严重时可引起磨辊与磨盘的相对滑动，引起振动。

回粉重锤阀由于过度磨损或机械故障引起密封不严时，会有一部分风从垂锤阀漏出，从而使向上带料的风量减少，影响物料的正常提升;另一方面，漏入垂锤阀的风会使选粉机中气流紊乱，使大量粉状物料积写在锥型斗中，而一旦积累的物质突然下落，那一定是大量的粉状物料，这些粉状物料落在磨盘上必然会引起大的振动，而且振动相对有规律。

蓄能器中氮气囊的预充气体压力应该是正常研磨压力的 $\%-\%$ ，当蓄能器压力不足或氮气囊破损时，就会失去缓冲作用，引起磨辊的硬性落下，容易导致大幅度振动。刮料板磨损导流叶片不均衡磨损挡风板的不均衡损坏均能引起磨风环和磨内风量的不均匀分配，导致磨盘上的物料厚薄不引起相应的振动。

同时，磨辊也会产生大的跳动，引起突然性的振动，虽然入磨物料经过了几道除铁装置，但磨内脱落的防护装置，衬板掉的大块仍会引起大的振动。

由于季节和物料的变化，皮带秤会出现断料和卡料的现象，尤其是石灰石和砂岩断料时会引起料层的突然变薄，缓冲作用减弱，同时研磨压力仍然比较大，从而引发振动。当投入和撤出SP炉，窑投料止料塌料时均会引起系统风量风压的大幅波动，使磨内气流正常的运动轨迹发生变化，破坏了建立的系统平衡，引发振动。而当料

层过厚时，缓冲作用过大，导致研磨能力下降，生产能力降低，压差会逐渐上升，当达到一定极限时，振动会突然加大。磨内温度高会导致料层的韧性和刚性的破坏，尤其温度过高时，物料变的非常松散，不但料层变薄，而且不易被磨辊“吸住”进行碾压，引起剧烈的振动。立磨系统中风量喂料量研磨压力，应是一个平衡的整体，在正常运转过程中改变一个参数，其矿渣立磨震动了怎么调参数也应做相应的调节。比如系统风量过低时，引起吐渣过多，气体不能将中等颗粒的物料反吹到磨盘上重新进行研磨，造成料层过薄;同时过小的风量不能将物料顺利的提升，而是悬浮在磨胎内，增加了通风的阻力。再如，研磨压力过大，会造成料层变薄，引起振动加大;当料层波动大时，矿渣立磨震动了怎么调还会造成磨辊磨盘的硬接触，引起剧烈振动。在喂料量一定的情况下，如果矿渣立磨粉磨能力不足则会造成大量的吐渣，并且吐渣越来越多，此时应适当增加液压站的工作压力，调整溢流阀的溢流压力，以增强粉磨能力或者适当减少喂料量;反之粉磨能力过强则料层逐渐减薄最终引起矿渣立磨震动，此时应适当调低液压站的工作压力或增加喂料量。另一种情况是，如果矿渣立磨粉磨能力合适而气流输送能力不足，同样或会造成大量吐渣，其中的细粉含量较大，此时应加大风量增强输送能力。

在磨出口温度符合投料温度后,开始喂料量为t/h(根据实际情况来定),在保证出磨物料的质量系统稳定的前提下,慢慢增加产量,达到尽可能高的产量。注意喂料量一定要大于其最小设定值,且入磨皮带上料厚检测元件探测到px物料厚度(根据实际情况来调整),当这两个信号同时满足后,延时s(根据实际情况来设定)是为了预先在磨盘上均匀布置物料层,待延时结束磨辊就会自动下降,然后进入研磨状态。入磨物料量的多少可通过改变矿渣立磨的差压输入来调整,调整的幅度可根据磨机通风量研磨压力进出口温度和振动等因素决定。矿渣立磨压差的稳定对整个矿渣立磨系统正常工作至关重要,压差的大小可以反映出磨内物料的多少,操作员可通过观察压差来了解磨内的情况。

在下料溜子入磨处加焊一块挡料板。因辊子在运行中只自转，避免了大量物料在辊前的堆积。并规定每次停磨后用手锤逐个敲击螺栓，检查其松动情况，防止辊皮固定螺栓断裂。

由于矿渣致密度高易磨性小，单独将矿渣粉磨成比表面积m/kg的矿渣粉，对粉磨设备技术性能要求极高。我公司下属单位武汉武钢水泥粉磨工厂，从焦作神箍采购的两台立磨，就是性能较好的矿渣超细粉磨设备，在此就神箍HRM立磨粉磨矿渣的应用情况做一介绍。系统概况湿矿渣通过除铁器除铁，经回转锁风阀，从磨机顶部竖管喂入磨盘上方中心位置，在转动的磨盘和刮料杆作用下，磨盘上分布成均匀料床。在紧压磨辊和热风作用下，矿渣被粉磨和烘干，部分粗粉由磨盘周边喷风环处落下，成为外循环料，再经过鼓形除铁器除铁后重新入磨

矿渣立磨震动了怎么调

机循环粉磨，其余物料随气流而上入选粉机分级选粉，粗粉回落继续粉磨，细粉随气流进入袋式收尘器收集成产品。

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