# 成都利君有什么辊压机型号规格

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。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

## 成都利君有什么辊压机型号规格

供应类别：http//jiatxcom/家天下年月日02搜房网装修家居网成都利君公司产品辊压机成都市利君实业有限责任公司是一家高新技术企业。公司在充分掌握核心技术的基础上，集中了成都市机械加工的优势资源，具备了生产与t/d-t/d水泥生产线配套的各种型号的辊压机t/年的能力。公司的辊压机销售总额从年的万元增长到年的万元（其中：出口万元），产品覆盖了国内各大型水泥企业，实现了良好的综合效益和社会效益。

公司的研发成果有以下应用：小时处理能力在吨以上的辊压机采用开架式设计；辊子体采用整体锻造；控制设计采用了自纠偏技术；推出了辊压机+V型选粉机系统，产量高于其他辊压机系统-%；公司与英国WA公司进行技术合作，辊面一次性耐磨寿命达到h-000h。公司长期重视产品质量，投入了大量人力物力和财力，严格按照ISO：国际质量标准建立了严密的质量保证体系，并于年月首次通过认证并取得了证书。公司有一支作风严谨技术过硬的质量管理队伍，严格按照ISO：质量体系的规定程序，在公司建立起全方位的质量控制及保证体系，获得了年度四川省质量管理先进企业证书。公司建立了人力资源保障体系，实行知识更新与资源储备并举，建立起梯队形的人才队伍结构，从专业结构和年龄结构两个方面保证了人才队伍的巩固和发展，以保证实现可持续发展。公司在初创阶段，就建立了企业文化的核心理念：军队学校家庭，弘扬团队精神，推崇求学上进，倡导互助友爱。

经过年来坚持不懈的传播和发展，军队学校家庭的核心理念，已经成为企业文化的精髓，深入企业全员人心。

公司将进一步强化技术研发，把技术中心建设成为一个具有更高层次更高水平的研究开发中心，使其不仅是公司发展的核心动力，同时也是我省乃至我国水泥机械行业的技术创新基地。公司继续以粉磨节能技术为主要的研发方向，开发出更加高效节能的粉磨系统，在近三年内时间达到：水泥生料粉磨单位电耗由度/吨降低至度/吨；矿渣微粉单位电耗由目前的度/吨降低至度/吨，达到国际先进水平。某公司二线水泥磨为TRPmm辊压机+mm双滑履磨组成的闭路联合粉磨系统，年月投产初期，因多方面原因一直未能正常运行，尤其是辊压机到年月累计运行不到00h，现场暴露出大量与之相关的设备问题，我公司随着问题的不断出现，采取了针对性的对策与措施，实施了大量的设备整改。从年开始已经能够稳定连续生产，逐步显现出其系统的优势，生产P水泥时稳定在～t/h，月度产量最高达到万t。运行中出现的问题及解决措施.1喂料斗提机功率选型偏小辊压机下料不稳，波动时容易造成斗提机被压死，再次开启斗提机时电机带不动开不起来，每次只能打开斗提机尾部人孔门将积料全部清空后才能运行，费时费力。

该斗提机型号NSE，输送能力t/h(最大)，电机功率kW，日常运行电流～A，斗提机跳停时电流最高达到A。

我们重新计算后，共花费余万元，于年月更换了全套驱动，包括电机减速机和液力耦合器，电机改为kW。循环风机设计能力偏小开辊压机时循环风机能力不够，风力不足，旋风收尘器进风处水平风道积灰严重，影响静态选粉机物料筛分能力，增大了辊压机循环负荷，制约着系统产量。该循环风机型号M--NoF，风量m/h，位于静态选粉机和旋风收尘器之间，为辊压机配套使用(风机为静态选粉机供风，为旋风收尘器拉风，形成闭路循环)。

循环风机叶轮磨损严重由于物料中矿渣为炼钢厂下脚料，硬度大，做简易耐磨处理的Mn材质的叶轮往往运行一个月便磨蚀得千疮百孔。

初期我们采用一家外资企业的耐磨涂料对新购叶轮表面进行处理，但运行两周后，发现该材料已被磨蚀殆尽，叶轮很快报废。后来，经过多次试验论证，我们最终采取了两种叶轮耐磨处理方式，一种是粘贴刚玉质陶瓷片，一种是氩弧堆焊耐磨材。两种耐磨方式各有优缺点：陶瓷片叶轮因刚玉质瓷片硬度大，大于磨粒硬度，耐磨性强，但粘贴的陶瓷片一旦发生个别脱落，叶轮母材受到磨损，无法焊接修复;堆焊耐磨焊材叶轮无论母材成都利君有什么辊压机型号规格还是焊材磨损后都易于修复，修复时间短，见效快，但焊材选择要求高，焊材硬度与磨粒硬度相差不多，耐磨性不如陶瓷片，而且焊接时的热应力易导致叶轮变形，焊后必须对叶轮重新做动平衡。喂料斗提机壳体冲刷严重斗提机壳体整个高度下料面及两侧面运行不足一年成筛状，跑冒粉尘原料，需每天不停修补。我们的对策是：在头轮提升链条两侧加导料板，导料板过链轮中心线成大角度安装，减少斗提机

几两侧面漏料;在下料口下部.5m处开口制作第二下料点，同时安装和第一下料点相同方式的导料板，使倒不净的物料经第二下料口排出，减少斗提机下料面方向漏料。

旋风收尘器下部锥体积料仓物料结块旋风收尘器下部锥体积料仓物料结块，无法清理，在加装树脂板的情况下仍然存在堵料隐患。当生产水泥的混合材中矿渣含水量较高，物料流通不畅时易结块，后来我们降低了矿渣掺加比例，用部分石灰石替代，结块积料现象明显改善。减速机稀油站冷却能力不足水泥磨主减速机负载试运转时，由于巡检大意和中控室保护程序未做，左二级齿轮轴轴承瓦因温度过高烧毁，瓦面已烧结报废。针对减速机各处轴承温度整体偏高，减速机稀油站冷却器能力不足(进出冷却器的油温相差仅℃)，我们在原冷却回路上串联增加一组循环水冷却器，将冷却面积m改为m，改造后减速机温度稳定在℃以下。高效动态选粉机存在的问题高效动态选粉机设计不合理，下轴承漏油及进灰严重，每周都需稀油站补油，多时每天kg，该选粉机型号N，上下两轴承为稀油站供油润滑，驱动方式为悬挂方式底部驱动。为解决这一难题，我们采用了某外资企业生产的一套剖分式组合油封装置(油封可自由断开和合起)，利用原瓦座，在未被磨损的轴位进行安装，同时制作了由盘根黄油套筒组成的密封装置。我们检查供油系统和轴瓦表面后未发现问题，后来进入磨尾卸料端检查，发现磨机滑履滚圈部位有部分保温棉隔热层的保护衬板松动脱落，大部分保温棉被冲刷磨损。于是我们对保温层重新进行了处理，将保温棉适当加厚，由mm改造为mm，表层的保护衬板予以焊接加固，降低衬板与筒体之间的热传导率。

同时在磨尾滑履稀油站上增加一组板式冷却器，结合回油管路较长的特点，在回油管路上加装了mmmm的循环水冷却水套。我们对电机和减速机同轴度进行了找正，打开电机前端盖检查了轴承，更换了新润滑油，并且运行时采用压缩空气为其降温，但效果不明显。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/VCucChengDuWK7it.html