

## 立磨操作程序

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](#)



## 立磨操作程序

立磨操作流程一开机流程开机流程在接到生产处的开机指令后，在确认所有设备，计算机在接到生产处的开机指令后，在确认所有设备，在接到生产处的开机指令后DCS系统处于备妥状态。暖磨，通知热风炉升温，待温度到 $^{\circ}\text{C}$   $^{\circ}\text{C}$ ，拉暖磨，通知热风炉升温，暖磨 $^{\circ}$   $^{\circ}$ ，风暖磨。

开启设备：开启设备：开启设备收尘机组，开启库顶收尘 斜槽风机 入库提升机 ) 收尘机组，开启库顶收尘 斜槽风机 入库提升机 斜槽风机 主收尘器。立磨机组，开启二道锁风阀 选粉机开启给定数值 ) 立磨机组，开启二道锁风阀 选粉机开启给定数值 入磨除铁 入磨三号皮带 入磨二号皮带。

投料生产投料生产开启皮带秤 开启皮带秤 待料以T台时入磨秒形成厘米厚料开启喷水 落辊加压 迅速拉风，层 开启喷水 落辊加压 迅速拉风，调节各个阀门开关排渣皮带上的料多少，调节选粉机转速，度，密切关注排渣皮带上的料多少，调节选粉机转速，待磨正常运行后，增加产量，调节选粉机转速。立磨机的操作技巧有哪些？适宜料层厚度立磨是采用料床粉碎的原理工作的，稳定的料床是立磨持续稳定工作的前提。在辊套和磨盘衬板使用初期，料层厚度控制在3滄筭遥 苾恍纬响榷 牧喜阁帜芸卂屏 丕般 汉稍诤侠森姆段 诶 坏绷 入跽缀统陌必氛褂霉 四丈掀冢 喜慷窈扔 实钡脑颀颀m左右，这样料层更加稳定，能发挥最佳

的粉磨效果，提高台时产量；辊套和衬板磨损后期，料层厚度应控制在 $\sim$ mm，因为磨损后期料层分布不均，粉磨效果较差，料层的稳定性差，立磨操作程序还会出现撞击机械定位销的现象。中控操作中可以通过观察压差主机电流磨机振动及磨出口温度排渣斗提电流等参数变化判断料层的厚薄，通过调节喂料研磨压力风速等控制稳定的料床，做出相应的调整：研磨压力加大，细粉料增多料层变薄；研磨压力减小，磨盘物料变粗，相应排渣料多，料层变厚；磨内风速提高，增加内循环，料层增厚；降低风速，减少内循环，料层减薄。

另外，立磨操作程序还应控制入磨物料综合水分在 $\% \sim \%$ ，物料太干太细，流动性好，难以形成稳定料层；此时应适当提高挡料圈高度降低研磨压力，或向磨内喷水（ $\% \sim \%$ ），降低物料流动性，稳定料层。

### 立磨操作

综合以上各种因素，控制稳定的合理的料层，保持适当略高的磨机出口温度和压差，增大物料良好的流通性，是实现增产节能很好的操作方法。一期磨出口温度一般控制在 $\sim$  比较稳定，压差一般在 $\sim$ Pa左右稳定且高产；二期磨出口温度一般控制在 $\sim$  左右比较稳定，压差一般在 $\sim$ Pa左右稳定且高产。

风量不足，合格的生料不能及时带出，料层增厚，排渣量增多，设备负荷高，产量降低；风量过大，料层过薄，影响磨机稳定运转，增加风机的耗电量，因此，磨机通风量一定与产量相匹配。

中控暂无评价人阅读次下载举报文档文档主要介绍的是立磨机设备在生产线上使用的时候主要的操作流程第一章目的操作规程本规程旨在统一操作思想，使操作有序化规范化，力求做到优质稳定高产低耗，生产出合格的生料，确保窑系统的生料供应。范围本规程立磨操作程序适用于原料系统中控操作，从石灰石堆场页岩铁质原料储库或堆场至生料入库部分及窑尾高温风机以后的废气处理部分。引用标准《工艺设备性能参数》《工艺规程》《设备说明书》等操作指导思想振动电流磨机出口温度系统风量等情况，及时调整磨机的喂料量研磨压力选粉机转速及各挡板开度，努力做到立磨运行平稳，提高粉磨效率，均化库料位保持在 $\%$ 以上。

树立安全生产质量第一的观念，精心操作，不断摸索总结，在操作中充分利用计量监测仪表和先进的DCS自动控制等技术手段，整定出系统最佳运行参数，以达到优质高产，低消耗及长期安全和文明生产的目的。树立全局观念与窑发电操作员互相协调，密切配合，三班操作员必须经常交流操作思想，做到统一操作，达到连续稳定运行的目的。工艺流程在各专业人员及现场巡检人员的密切配合下，根据入磨物料水分粒度易磨性配料站进料工艺流程简介原料配料站有四个配料仓，分别为石灰石仓页岩仓 备用仓 硫酸渣仓。

## 操作流程

向石灰石仓进料，桥式刮板取料机刮至堆场中心卸入皮带，经卸入石灰石仓，皮带上设有临时下料口，在故障时直截进料。原料粉磨及废气处理工艺流程简介：-- 配料站的三个仓内的石灰石经中型板式喂料机304 卸入称重给料机304 喂入307 皮带，页岩经中型板式喂料机305 (-) 或 (-) 卸入称重给料机305 (-) 或 (-) 喂入307 皮带，硫酸渣经称重给料机306，喂入307 同页岩一起进入307 皮带再经308 气动推杆三通阀，通过308 回转锁风阀喂入磨机。喂入磨内的物料在磨内进行烘干和粉磨，粉磨后的物料经选粉机选粉，细粉随出磨气体进入窑尾电收尘进行收集，粗粉重新入磨粉磨。电收尘收集下来的细粉经过拉链机 ~ ，再经过分格轮，卸入斜槽，进入斗提，再经过斜槽，通过生料分配阀进入生料库。增湿塔收集的粉尘通过 正反转绞刀，一路外排；一路排到 下料锁风阀，被送入拉链机入斗提关到皮带。

联合储库中的铁质原料,由行车抓送至两个配料仓内储存（其一备用）；辅材堆场中的砂岩由桥式刮板取料机送至配料站仓内储存页岩则由铲车经应急下料口送至配料站仓内储存；石灰石经桥式刮板取料机送至石灰石库内储存；四种原材料按一定的比例，经过皮带秤计量后，由皮带送至回转锁风阀入磨粉磨。

物料烘干粉磨后经选粉机筛选，合格的产品入四个旋风筒收集（少部分经电收尘收集）；不合格的产品返回磨内重新粉磨；吐渣料由刮板腔刮板排出磨机外，通过外循环重新回磨。启动窑尾EP风机组，启动前，关闭风机入口挡板，搅拌水电阻；启动时要密切监视电机电流值风机振动值；确认启动正常后，适当打开挡板，保持磨入口负压在-mbar左右。（三风机系统）启动循环风机组,启动时密切监视电流值,风机振动值;确定启动正常后，适当打开挡板。

## 立磨操作流程

-- 按顺序启动库顶收尘组生料输送组电收尘粉尘输送组，启动前要确认库顶分料阀的位置，确保生料按要求入相应的生料库；启动后要注意监视斗提的电流值。

检查各稀油站油温，将液压张紧站主减速稀油站和磨辊润滑站等油站的加热器开启，待温度到达要求时，启动原料磨辅助设备组。确认磨具备烘磨条件时，适量打开磨出口挡板；入口挡板旁路挡板热风挡板冷风挡板关闭，第二道热风挡板全开，循环风挡板打开%左右，调整EP风机（三风机系统）循环风机入口挡板开度，控制磨

## 立磨操作程序

入口负压- -mbar左右，按《热风炉操作规程》点热风炉升温。当磨出口温度达到 左右时，启动磨喂料组，设定喂料为 - t/h，根据磨机差压，适时放下磨辊，设定最低研磨压力，进行降辊研磨；调节通风量，稳定料层和磨机振动，适时开磨机喷水，稳定系统。启动窑尾EP风机组，启动前，关闭风机入口挡板，搅拌水电阻；启动时要密切监视电机电流风机振动；确认启动正常后，适量打开挡板，保证窑系统的用风要求。按顺序启动库顶收尘组生料输送组电收尘粉尘输送组，启动前要确认库顶分料阀的位置，确保生料按要求入相应的生料库；启动后要注意监视斗提的电流值。检查各稀油站油温，将液压张紧站主减速稀油站和磨辊润滑站等油站的加热器开启，待温度达到要求时，启动原料磨辅助设备组。

按质控处要求设定各原料比例，当磨出口温度升到 时，启动磨喂料组，设定喂料量为t/h左右。监视入磨皮带的电流，确认物料已经到达皮带上，如有电视监视屏，可通过中控工业电视监视屏观察到入磨皮带上物料时，增加EP风机入口挡板开度至%左右，打开出磨挡板及热风挡板，关闭旁路风挡板。

调节磨机出口温度选粉机转速，按要求控制出磨生料水份 %，出磨生料细度 %（mm筛筛余）。逐步增加磨机喂料量至正常值，同时要加大研磨压力，在增加喂料量的同时，调整EP风机入口挡板开度 - %，确认磨机运行平稳，产品质量合格，可将控制回路投入自动运行。为保护设备，开磨降辊时以最低研磨压力降辊（bar），待磨机工况稳定后，以每间隔min增加bar研磨压力操作，逐渐加压加产，避免降辊后既满负荷运行对磨机的影响。停机操作.1长时间停磨步骤：a)根据页岩铁粉仓放空的需要，停止配料站料仓的进料程序，如果长时间停磨，要提前准备，以便将配料站料仓的物料尽量用完；b)通知窑发电操作员做好相应的准备，通知现场质控处及相关人员；c)停止原料磨喂料组；d)停止原料磨磨内喷水；e)将入磨皮带上物料送完后，将磨辊升起。短时间停磨步骤：-- a)通知现场适时停止向配料站各仓进料；b)停止喂料组,将三通阀挡板打入废料小仓侧；c)停止磨内喷水组；d)停止磨主电机；d)如利用窑尾废气开磨，打开旁路挡板冷风挡板，逐渐减小热风挡板，打开风机挡板。如min内仍不能处理好，则停止喂料，磨辊顶起，必要时停磨处理；磨主电机跳停迅速打开旁路挡板，适当关小热风挡板，打开冷风挡板。

（双风机系统）适当降低风机挡板，（三风机系统）适当打开风机挡板，降低循环风机入口挡板，保证磨入口微负压状态，检查跳停原因，通知相关人员处理。回转阀跳停回转阀跳停后，磨机喂料组联锁跳停，磨辊顶起，三通阀自动打到吐渣仓侧，中控要迅速打开旁路挡板，（双风机系统）适当降低风机挡板，（三风机系统）适当打开风机挡板，降低循环风机入口挡板，调节热风挡板循环风挡板，冷风挡板来控制磨出口温度，并通知现场处理。

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