立磨粉磨

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

立磨粉磨

原料立磨的运转率台时产量能耗等参数，对生产工序的正常运行和经济成本影响越来越大，探讨如何在低能耗下获得高产量是企业努力的方向。本文以ATOX-型原料立磨为例，介绍有关改善原料立磨磨况，提高台时产量的技术措施，供同行交流参考。ATOX-型原料立磨的原理简介ATOX-型原料磨是丹麦FL史密斯公司生产的一款具有内粉磨内烘干内选粉功能的立磨，其台产在-0吨/小时之间，物料粒度可在-mm之间，湿度可达%，其生产适应范围大，性能高。ATOX-型原料磨按工艺结构可分为粉磨和选粉系统两大基本系统，为了便于分析，本文按工艺原理分成：入料系统粉磨系统喷水系统导风系统选粉系统和外循环系统六个环节，这六个环节组成整个立磨的工艺体系。入料系统ATOX-型立磨采取侧边入料的方式，入料系统由锁风式回转下料器，双层导料槽和热风装置组成。磨盘料床物料的运动过程是：里侧的大颗粒物料在被压碎过程中产生的形体变力和磨盘旋转产生的离心力共同作用，使物料松散向外侧移动。

磨盘的外侧大部分物料已近成品，主要以离心力为主将物料甩出，由高速热风进行分离，不能被气流带走的粗颗粒落入刮料仓排出，由外循环系统收集重新回磨。如落点靠料床外侧，物料直接被拖入第一个磨辊，在同样的辊压下，第一个磨辊承担的负载要加大，这样会使磨辊的拉杆受力不均，造成相关设备的故障，同时也会造成三个磨辊的辊皮磨损不均而引起振动加剧，立磨粉磨还会造成料床上的物料滞留时间缩短使粉磨效率降低。

立磨粉磨

当原料的粒度向大小两极趋向严重时，大料粒的落点靠里时侧，小料粒的落点靠边外侧，特别是当物料含泥量过多且湿度较大时，这种离析现象会更严重，会直接影响粉磨效率。

喷水管从磨辊星架中心出管，平行于磨盘，均布在磨辊中心，其作用是通过喷水改变料床物料的运动阻力，控制物料粉磨时间，稳定料层，提高粉磨效率。

改变循环风速和选粉机转子的速度，可以改变“阻力墙”的阻力，“阻力墙”的阻力的大小决定了磨机系统的压差的大小，压差的控制是提高产品的质量和产量关键因素。

改善磨机工况和提高台产的技术措施探讨1改善布料状况措施一：在磨体内部增加导料溜槽，使物料的落点强制改变，在料床的里侧甚至到磨盘中心空余位置的外缘处形成落点。提高选粉效率，改善磨内工况措施一：加大热风导流板的角度，提高旋转风料上升的速度，减少物料在磨内停留时间。

措施三：增加选粉机笼型转子底板和挡料导风板固定框间小风翅的密度，提高风阻，增加回料的选粉机率，减少落料量。改善喷水装置，提高料层控制灵活可靠性措施是：改原来磨辊星架中心出管结构为沿磨机外壳出管布置结构。

每根水管加闸阀，控制三段料床的喷水量，在磨辊出料侧料床上方布管，料床里侧喷水，外侧下喷，这样可以改善物料流动和分离。

&%qd;vE'HX,g．莱歇立辊磨&d&N!xmC!`基于9多年的经验，莱歇公司在提供立辊磨方面享有良好的信誉。

目前最大规模的此类磨机是LM，粉磨水泥原料的能力是t/h（μm筛筛余为%），装机容量kW以下。cSL^&W_(R-l,_L/D~(g$Va!G．莱歇磨的设计)DSm'i,F在浮选和相关工艺中，莱歇磨的喂料细度覆盖很广，水泥原料粉磨00μm筛余~%非常普遍。+}"hh+q!M%pNX&Q$gm'@图莱歇磨的粉磨原理jNWqGE/w/_;xh&Tr(JIz锥形磨辊的倾斜产生了剪切力，剪切力保障了研磨并将物料输送到磨辊下面。-a&g%A)K~$r#k#@A"oJ+p图莱歇磨断面产品颗粒随气流离开磨机，返回的颗粒随新鲜喂料回到磨盘做进一步粉磨。

p-G&KOf图液压——气动弹簧系统-W("HE(i^)O此种配置使粉磨作业处于很低的振动程度。

莱歇磨上的液压—气动弹簧装置具有多用性，因为立磨粉磨可以针对磨机喂料研磨性能的变化，矿体本身的非均质性或含水量的波动，方便地调节粉磨工艺。Q-S)hJa(gz"oKC-niD,ryC!\．采用莱歇磨进行矿物加工?;Lt;~?#h实

验设备测试#R!mzTNY)Ts&X在安哥拉亚美利加研究实验室和南非约翰内斯堡的设计和研究中心各安装了一台CM型实验设备（见图）。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/Y9XFLiMowYnGt.html