

高压辊磨机简介

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



高压辊磨机简介

高压辊磨机在马钢集团凹山选厂应用情况简介马钢集团南山矿业公司凹山选厂位于安徽省马鞍山市郊向山镇的南山矿区，西距马鞍山市中心3km，有公路和专用铁路直通市区和冶炼厂，交通方便。凹山选厂是马钢最大的原料基地，是国内金属矿山第一家采用高压辊磨机超细碎及其选别系统的企业，用于超细碎的RP/—高压辊磨机为德国魁珀恩公司的产品。年后，凹山采场出矿量日渐下降，高村采场极贫细粒嵌布磁铁矿石入选量快速上升，要稳定铁精矿生产量，必须通过技改，解决磨选尾矿浓缩输送与堆存等作业的瓶颈问题。

年开始进行高村采场矿石选别工艺的研究，根据研究成果，年月开始在原碎矿与磨矿系统之间进行增设“高压辊磨机超细碎—湿式筛分与磁选”系统的建设，从而形成了“三段—闭路—高压辊磨机超细碎—湿式筛分—筛下（~mm）湿式磁选粗粒抛尾—筛上（2~mm）磁滑轮干式抛尾精矿闭路返回—湿式磁选粗精矿阶段磨选”的主体工艺流程。在随后一年半的时间内，对影响系统正常生产的部分国产设备与局部工艺进行了优化改造，相继解决了筛分仓到圆筒筛给料困难圆筒筛整体结构强度不足直线筛筛孔严重堵塞粗精矿输送堵管与叶轮不耐磨湿物料输送皮带下滴漏严重等问题。

采用高压辊磨机超细碎后，凹山选厂全系统具备万t原矿处理能力的要求（精矿产量保持在余万t，精矿品位%

以上)。挤压力的形成是通过两个直径相等转速相同且相向旋转的辊子压力以及垂直於两个辊缝的物料自重压力而构成的。高压辊磨机工作时，两个辊子之间有一定缝隙，以便使垂直於辊缝的物料靠自重的压力挤满粉碎腔，这时物料在两个相向旋转的辊子作用下，除了受到与辊面接触的辊面直接压力外，又受到自上而下的物料自重压力，而充满粉碎腔的物料颗粒之间，也同时受到了来自四周的相互挤压的力从而导致充满粉料腔的物料在辊缝逐渐减小的情况下被压实，当压力峰值超过颗粒的强度极限时遭到粉碎。

高压辊磨机

从高压辊磨机的工作机理可知，由于是粒群间的层压破碎，使充满粉料腔的物料颗粒接触点多，作用力大，产生粒群粉碎。据资料介绍，多数矿石的单位粉碎能耗为 kwh/t ，如果同后续设备共同装机时，其磨碎能耗可节约%。从图二图三可看出，经高压辊磨机加工的物料，颗粒内部存在许多微观或宏观裂纹，而

帕D 诶坑 捎诒 湫我 泊壁 谯洗 蟠哪 谟 R 虻耍 闭庀 铈籍 牒竿 饕凳保 缙苜 壬璞附 性倭庸な保 菟菟妆荒二 檳八福 岫吹竿 饕档纳 剩蝗缙 墙鹁第 蛸 第 第保 捎讫盐频拇 嬖诳 梢资 褂杏 每第 饩氩 闾溢 匱。 绷盐瓶 埼菇 鲟 闾子 谏 肱帕D 诶慷 岫 听第 幕厥 章省

该机主要易损件是挤压辊辊套，由于工作时辊子表面能生成自生式料垫和碳化钨柱钉可更换修补，故其寿命可长达小时以上；料柱下端挡料侧板寿命也在半年以上，该侧板体积小，只有几公斤重，更换起来较容易。首页>破碎设备>高压辊磨机高压辊磨机高压辊磨机研磨设备辊磨机球磨机磨碎产品优势高压辊磨机研磨设备辊磨机球磨机磨碎.在粉磨系统的工艺流程中使用高压辊磨机，能提高整个系统的生产效率%~%。

高压辊磨机优势特点：高压辊磨机研磨设备辊磨机球磨机磨碎压辊表面为硬质合金柱钉嵌装结构（已申请专利），硬质合金柱钉与辊套表面盲孔采用间隙配合，并用高强度粘接胶进行粘接固化，一旦柱钉磨损或断裂，可通过局部加热，取出柱钉进行更换，从而大大延长了辊套的使用寿命，缩短了检修时间，提高了设备整体作业率。该专利技术的有益效果是：可大大提高辊子的使用寿命，使用寿命比原压配合柱钉结构可提高一倍以上，并缩短了停机维护时间，一旦柱钉损坏可在线修复。高压辊磨机研磨设备辊磨机球磨机磨碎传动系统为电机-万向联轴器（安全离合器）-行星减速器-压辊，为轴装柔性传动系统。高压辊磨机研磨设备辊磨机球磨机压辊侧边密封结构独特，采用非接触式密封和接触式密封相结合结构，有效减少了压辊的边缘效应。高压辊磨机研磨设备辊磨机进料料柱管采用独特的近椭圆结构，有效防止原矩形进料料柱管的棱边挂料现象，使物料更加畅通。高压辊磨机研磨设备辊磨机液压部分：油缸柱塞露出部分得到可靠密封，有效防止灰尘进入，整个液压系统可实现自动退让保压补偿压力等动作。

高压辊磨机简介

高压辊磨采用油雾润滑系统系统对主轴承进行润滑（消耗型），该润滑系统也有密封作用，轴承密封采用迷宫和橡胶两道密封结构。高压辊磨机研磨设备辊磨机球磨机磨碎采用现场控制和中控室手动控制和自动控制并通过中央自控室自动监控所有的工作数据和机器的运转数据，系统的全部检测信号采用PLC控制。

当高压辊磨机主控程序发出高压辊磨机启动预备信号后，液压站上电磁换向阀通电，液压站处于溢流运行状态；设置在高压辊磨机上的组合控制阀块上的电磁换向阀通电换向，向液压缸活塞端内注入液压油，液压缸内压力开始上升，当压力达到设定值时，向主控程序发出液压系统备妥信号，液压泵转入低负荷运行。当活动辊两端间隙发生变化，需要调节时，根据控制程序发出的信号，组合控制阀块上相关电磁换向阀动作，对液压缸压力进行加压或减压调节，改变活动辊两端液压缸的推力，从而调整活动辊的位置，对活动辊间隙偏差进行纠偏调整。

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