山东最大的雷蒙机厂家

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

山东最大的雷蒙机厂家

可用于加工滑石碳酸钙重晶石方解石石膏粉石灰粉白水泥氧化铁红（红土粉）磁铁粉贝壳粉长石粉焦碳粉煤粉硫酸钡氧化锌金矿石铝矾土刚玉（三氧化二铝）碳化硅煤矸石高岭土陶土瓷土膨润土轻烧镁（菱土）镁砂石英等硬度在莫氏七级以下，湿度在%以下的各种非金属矿产矿石材料的粗磨。物料碾磨后成为一定粒度的粉子，被鼓风机鼓出之气流向上带走，通过主机上方的分析机进行分级，细度合乎规格的粉子，随气流进入大旋风收集器，离心分离收集成粉，由大旋风下锥部经出粉管排出为产成品，气流由大旋风收集器上端及回风管回流入鼓风机，再吹入主机，如此循环往复。

在碾磨时主机内产生大量的热量，流经主机的空气被加热膨胀，及被磨物料中的水份蒸发为水蒸汽，循环风路某些部位因负压进风，导致循环风路中的风量增加，此项增加的风量，从鼓风机和主机中间的余风管导入余风粉尘收集器，以达到气压的平衡，随同风流带入少量粉，经收集器收集后，由其出粉管排出。

主机运转是通过减速箱带动中心轴转动，中心轴上端连接着一个悬挑部件——梅花架，梅花架上悬挂着磨辊装置，磨辊装置沿径向在一定限度内自由摆动。

铲刀在转动过程中把喂入主机的物料抛向磨辊和磨环之间，形成一个物料垫层，由于磨辊的自由摆动在公转过

程中产生相当大的离心力，该离心力给磨辊的滚转提供了强大的碾压力，该碾轧力使物料碾磨成粉，如此反复碾磨至一定粒度，被风带走。铲刀磨辊磨环直接接触矿石料，直接参入研磨，是磨损损耗件，其使用寿命取决于其材质及被加工物料的硬度。如要得到一定粒度粉，调整转子的转速，使粉子产生相当的离心力，不合乎要求的粗粉离心力大于气流对其的风推力，不能通过转子，被叶片抛向外壳壁，由重力作用回落到主机重磨，合乎规格的粉子由风流吸出，通过进粉管导入大旋风分离器，进行风和粉子的分离。

物料从切线方向进入收料用的大旋风分离器，由于气流进行高速旋转，在旋转中产生离心力，将大部份粉子甩向分离器壁，粉子碰到器壁，失去速度而沿壁落下与气体分开。

含有少量粉的气流，由大旋风分离器上部排出，再由回气管吸入风机，然后由风机出口将气体通入主机回气箱内，这样形成了一个循环系统，物料不断的被粉碎，又被气流不断的带走，所以整个管道装置起到了一个输送粉料的作用。在旋风分离器下端装有出粉调节阀，因为整个管道装置处于在负压状态下运行，锁气器是把管道外正与内负压气流隔离锁住，才能将分离器滑落下来的粉集结在一起，当粉多至一定数量时靠其自身重量推开阀板，滑落出该阀，进入出粉管。准备：开机前，应检查所有分机是否处于待机状态，原料是否到位，包装运输工具是否就位，一切准备就绪后开机。开机顺序：分析机—鼓风机—主机—给料机，提升机—破碎机，储料斗无料时停机顺序：给料机—（-分钟后）主机—鼓风机—分析机各分机调整：破碎机,调整其后部的楔块，加工后的料块符合规定尺寸，小于mm分析机，其转速决定粉的粗细，转速越高粉越细，粉越细产量越低；根据经验取几种转速下粉样，进行测定，当所要求粉的通过率达到要求时，所对应的转速为该粒度对应的转速，。管道，调整回气管阀门，改变管道内风压风速，取几种开度下粉样，进行测定，某一开度下的粉合乎要求，应保持好该开度，开的越大，粉的通过率越低，产量也越大。②“ 反馈设定 ”旋钮先右旋至最大，调整振幅旋钮，加大给料控制仪电流，慢慢增大给料量，令主机电流达到并保持在某一数值上，左旋“ 反馈设定 ”小旋钮，当左旋令控制仪电流为零时，再稍微右旋一点，此时给料量对应的主机电流为标定给料电流。

注意事项：磨机在任何部分发生有不正常噪音，或者负荷突然增大，应立停车，进行检查，并排除故障，以免发生重大事故。五润滑系统表润滑点部位润滑形式润滑油代号及名称润滑点数每次加油时间备注人工泵油箱主机齿轮箱△△Hj-机械油个月主机中心轴△Mos脂3个月磨辊装置△Mos脂4小时立式分析机△Mos脂3个月盘式分析机△△Hj-机械油个月提升减速机△Hj-机械油个月风机轴承座△MOS润滑脂3个月六安装及试车，准备〈〉厂房根据磨机总布置尺寸，拥有足够的高度和空间，物料流向应依厂房及地形确定。水泥基础必须有两星期的保养期〈〉磨机应具有-吨的起吊工具，供日后维修使用〈〉必要的电气焊割工具。

〈〉顺序：主机，其中减速箱先就位；.分析机；鼓风机；管道部分，先大旋风收集器，后装管道；储料给料机；提升机；破碎机。

〈〉运转方向：主机和分析机按下图或设备上标示方向运转，风机提升机皆按标示方向旋转，否则设备不能正常工作。主机空运转平稳，润滑油最高温度不得超过°C〈〉分析机：旋扭调速电机调速纽，观察分析机在各转速下是否正常运转。〈〉电磁喂料：松开并锁紧壳体的（上下）加固螺栓，调旋电流钮，电流示值大于.5A，看是否有足够的给料量，若给料量不足，首先检查电磁铁的“E”铁芯与衔铁间的间隙，过小过大都不宜，应为~0.mm；其次可增减弹簧板，过多电磁铁吸力不足，过少则弹力不足。经空车运转各分机都能正常工作后，方可进行负荷运转；按操作规程开机运转；各分机不得有不正常噪声和冲击振动，轴承和润滑油最高温度不超过°C；管道装置中各法兰接触处不应有漏风现象；经负荷试运转合格后，再次把各紧固件拧紧，可投入正常运行电控柜的调试：各电机控制仪器接线正确无误后试运行。调整振幅旋钮，加大给料控制仪电流，慢慢增大给料量，令主机电流达到并稳定保持在额定值上，“反馈设定”旋钮先右旋至最大，左旋“反馈设定”小旋钮，当左旋令控制仪电流为零时，再稍微右旋一点，此时给料量对应的主机电流为标定给料电流。维护人员应有一定的机械维修常识，以确保对磨机各分机的主要部件进行正确检查保养及维修，以保证磨机正常运转。磨辊装置的维护：磨辊装置是整套设备中工作环境最恶劣最关键的部件，是参与研磨件中最精密复杂的部件，是整套设备中首先需要定期检查维护的部件。磨环的维护：磨环是第二易磨耗件，在研磨过程中起衬垫作用，由于料块的塞垫，导致磨辊对其冲击，使磨环一直处于被敲击及震动状态中，尤其加工硬料，很易导致磨环松动以至转动，将底座磨损磨大，降低底座的使用寿命。

使用一段时间后，检查脉冲控制阀封闭是否严密，方法是关闭（断电）脉冲控制仪，看脉冲气压保压时间如何，若很明显泄压，或听到泄漏气声，检查脉冲阀关闭是否不严或管路系统是否漏气，应及时检修更换相关部件。八常见故障及排除方法常见故障原因和现象处理方法不出粉或少出粉未装锁器气器，造成倒吸不出粉。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/eDsVShanDongc9Nuj.html