

大型立式辊磨机,大型立磨主减速机

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



大型立式辊磨机,大型立磨主减速机

焦作神箍制动器有限公司是河南矿山设备企业中第一家引进德国Krupp, Polyus (伯力鸠斯) 公司设计研发的立式中速磨的研究工作,在广泛收集国内外各种中速磨资料的基础上,吸收国外的先进技术,结合我国钢铁冶金电力化工水泥工业特点而设计生产出了一种新型节能粉磨设备“神箍HRM型中速磨机”。大型立式辊磨机,大型立磨主减速机既具有LM (德国莱歇) 中速磨能将磨辊翻出机外检修方便的优点,又具有MPS (德国法埃夫) 中速磨辊套可翻面使用寿命长的特点。神箍HRM中速煤磨是在原中速磨长期生产实践过程中,不断总结经验,同时对目前国内电力及冶金行业使用的中速煤磨进行充分调查研究的基础上,对设备结构进行了优化组合节能环保设计,从而开发出制粉的专用设备。特别是上世纪六十年代以来,随着窑外分解技术的诞生并向大型化发展,立式磨在国外水泥工业中得到了应用,其技术水平得到了进一步的提高和完善。

立式磨机在细磨与超细磨时的效率比普通卧式球磨机高,大型立式辊磨机,大型立磨主减速机提供了在一定粉碎领域内的磨矿方式,而在这些领域内普通卧式球磨机磨矿效率低下。

由于立式磨机具有细磨,混合,整形,剥片,纳米颗粒的制备,边磨边完成化学过程等多种功能,因此能够满足一些特殊的研磨要求。立式中速磨机具有粉磨效率高,电耗低 (比球磨机节电%-%),烘干能力大,产品细度易于调节,工艺

流程简单,占地面积小,噪音低,无粉尘污染,磨耗低,检修方便,制粉系统在负压情况下工作运行可靠,环境清洁等优点,符合国家环保节能要求。神箍HRM立式中速磨机的原理:立式煤磨作为一种新型节能粉磨设备,其工作原理是:电动机驱动减速机带动磨盘转动,需粉磨的物料由锁风喂料设备送入旋转的磨盘中心,在离心力作用下,物料向磨盘周边移动,进入粉磨辊道。同时,热风从围绕磨盘的风环高速均匀向上喷出,粉磨后的物料被风环处的高速气流吹起,一方面把粒度较粗的物料吹回磨盘重新粉磨,另一方面对悬浮物料进行烘干,细粉则由热风带入分离器进行分级,合格的细粉随同气流出磨,由收尘设备收集下来为产品,不合格的在分离器叶片作用下重新落至磨盘,与新喂入的物料一起重新粉磨,如此循环,完成粉磨作业全过程。立式磨减速机采用圆锥齿轮与行星齿轮联合传动形式,一对直角传动的圆锥齿轮与一套输入轴为垂直向上的行星传动,通过双齿联轴器将二者联接起来。

润滑系统采用独立的油站,并有油压,油温的自动保护系统,使全套装置工作安全可靠,该型式的减速机具有体积小,重量轻,减速比大,传动效率高等优点。碾磨装置磨盘和磨辊是重要的研磨部件,大型立式辊磨机,大型立磨主减速机的形状设计必须满足以形成厚度均匀稳定的料床,因此合理的磨盘形状配以相适应的磨辊,对于稳定料层,提高粉磨效率,减少研磨体消耗有着极为重要的作用。通过大量的调研和类比,采用弧形衬板和轮胎形辊套,辊套为对称结构,在磨损到一定程度后可翻面使用,延长其使用寿命。加压装置立式煤磨采用液压自动或手动控制系统来施加及控制其对物料的作用力,可以根据物料易磨性的变化而自动地调整压力,因而使磨机经常保持在最经济条件下运行,这样可以减少无用功的消耗,又能使辊套,衬板的寿命得到延长。同时,由于蓄能器的保压及过载缓冲作用,液压缸施加压力具有较大的弹性,又可自动调节,当遇到大而坚硬的杂物时,磨辊可以跳起,从而避免粉磨部件及传动装置因承受过大荷载而损坏。限位装置立式煤磨独特的限位装置可以在料层发生破坏的情况下,避免磨机发生震动和跳停,保证磨机的连续稳定运行。磨辊和磨盘之间的间隙可调,这样既能保持稳定的料层厚度,提高粉磨效率,又能保证磨辊和磨盘不直接接触,对减速机起保护作用。分离装置在新开发立式磨中分离器,我们采用带导向叶片的高效动静态组合式分离器,研究分析了在管磨机使用的O'sepa选粉机,SLS选粉机,Sepol选粉机,根据立式磨的工况特点,设计了适合立式磨的高效动静态组合分离器。

由于采用这种分离器,对磨机内颗粒无序运动的有效控制,减少磨内颗粒的无规则运动量,使得磨内循环量降低,降低了磨内通风阻力,磨机的料床也更加稳定,提高粉磨效率,同样也降低了单位电耗。碾磨装置神箍HRM型立式磨机,磨辊的装置是采用一对调心滚子轴承,设计时对轴承作等寿命计算,轴承密封腔位于机壳外,不与含尘气体接触,所以只用简单的填料密封就达到很好的密封效果。立式中速磨机与球磨机粉磨矿渣流程对比:立式中速磨机与球磨粉磨矿渣的经济比较:高炉炼铁过程产生的水淬矿渣作为活性混合材料早在水泥行业得到普遍应用,应用方式是和熟料和石膏等原料配合后进行混合粉磨。根据我国水泥标准,普通水泥矿渣掺量低于%,矿渣水泥最高掺量为%实际生产中矿渣水泥掺量一般只有%-%。影响矿渣掺量的主要原因是熟料和矿渣混合粉磨时,由于矿渣相对难磨(矿渣的易磨性比熟料高%左右),水泥中的矿渣组比分比熟料组分粗,活性难以提高,从而影响水泥强度。如

果将矿渣单独粉磨至 C_2/g 以上的细度再与高质纯硅酸盐水泥进行混合,则不但可以提高矿渣在水泥中的掺量,而且可以改善水泥或混凝土的诸多物化性能,充分发挥矿渣的潜在价值。主要采用的装备技术有三种:球磨,辊压机和立式中速磨,因立式中速磨结构及收粉系统工艺简单,烘干能力强,电耗低等优点而发展最快,目前我国大型钢铁企业大部分已建成了矿渣立式中速磨粉磨生产线。我公司考虑到将每小时-吨以上的大型立磨改为中小型化,成熟产品型号有:每小时吨,吨,吨,4吨,吨等中小型立式磨机,成品比表面积达到 $400C_2/g$,为客户提供了投资风险小,效益回报高的优质成熟设备。

冶金高炉喷煤工艺流程系统图:原德国进口喷煤工艺流程图高炉喷吹煤粉的技术效果及意义:降低焦比,降低冶炼成本高炉喷煤的实践证明:喷煤后,降低焦比的幅度普遍大于大高炉,中小型高炉焦比水平大多由原来的公斤/吨铁降低到公斤/吨铁以下。

以当今焦炭价格元/吨,煤粉价格元/吨计算,每吨生铁成本可以降低元之多!间接大型立式辊磨机,大型立磨主减速机还原发展,小高炉喷煤效果好于大高炉目前,国内大高炉喷煤置换比(喷吹单位煤粉置换焦炭的数量)多在到的水平,而小高炉喷煤后由于间接大型立式辊磨机,大型立磨主减速机还原充分发展,表观置换比都在以上。

立式磨机商品信息焦作神箍制动器有限公司是河南矿山设备企业中第一家引进德国Krupp,Polylus(伯力鸠斯)公司设计研发的立式中速磨的研究工作,在广范收集国内外各种中速磨资料的基础上,吸收国外的先进技术,结合我国钢铁冶金,电力,化工,水泥工业特点而设计生产出了一种新型节能粉磨设备“神箍HRM型中速磨机”。

在经济高速发展的今天,由于原燃材料价格居高不下能源供应日趋紧张电力价格逐步攀升导致企业水泥生产成本逐渐加大,而与此形成鲜明对比的是,我国水泥行业正逐步向规模化集团化方向发展,加之广泛存在的中小型水泥企业,所以水泥销售市场的竞争日益激烈,销售价格却逐步下滑,如何提高水泥产品的质量降低水泥的生产成本,从而在激烈市场竞争中占据优势,已成为水泥企业面临的严峻局面。作为水泥企业的决策者,不可能控制原燃材料价格的飙升及能源价格的上涨,但是采用先进技术装备,从而大幅度降低电力消耗或充分利用低谷电大幅度降低材料消耗及人工费用提高全员劳动生产率却完全取决于企业自身。

这点在高细粉磨领域尤为重要;·研磨部件采用耐磨合金材料,使用寿命长,磨损率低,特别大型立式辊磨机,大型立磨主减速机适用于那些对产品中含铁量必须控制在微量的行业;·占地面积及空间小,本体可露天布置,大幅度降低厂房的土建费用;·维护检修方便,缩短停产时间。

. 传动机构电机加立式行星齿轮减速机的传动方式已成为立式磨装备成熟标准的传动方式, 根据启动方式的不同, 电机可选用绕线式或鼠笼式, 减速机除驱动磨盘转动外, 大型立式辊磨机,大型立磨主减速机还负责将盘座的重量物料的重量以及运行中所产生的载荷传至立式磨的基础。

磨盘衬板及磨辊的辊套(皮)在生产一定的时间后会产生磨损, 需要检修维护或需要更换, 磨盘衬板的更换相对来说较简单, 只需拆除压环, 以撬棍松动各衬板可更换, 而磨辊的检修维护相对于来说工作量要大上一些。不同结构的立式磨装备, 其磨辊的检修有不同的操作方法, 基本上可归纳为以下三种: 整体移开法这种方法要求必须整体吊开立式磨顶部的分离器及立式磨的中壳体, 再吊出磨辊进行维护作业, 需要耗费较多的人力物力及时间。中心架旋转法这种方法要求在磨盘上放置中心支架, 将磨辊压力框架支起后吊于中心支架上, 再利用立式磨的辅助传动装置慢转磨盘, 将某一个磨辊副慢转至检修门处, 联接磨外设有的升摆装置, 拆除该磨辊和压力框架的联接, 再由液压系统通过升摆装置将该磨辊水平旋转 1° 。从而旋出磨腔, 由起吊设备整体起吊磨辊, 维护完毕后复原该磨辊, 再进行下一个磨辊的维护作业。采用这种检修方法的立式磨有三只磨辊, 一次只能维护一只磨辊, 因此比较费时费力, 工序也比较复杂, 但相对于整体移开法, 应该说已有了一定的进步。液压翻转法这种方法设有专门的检修油缸, 只需拆除筒体上的检修门, 退出动臂和摇臂之间的联接销钉, 可在液压的作用下, 将磨辊垂直翻转 90° 。从而翻出磨腔, 无论是两辊磨三辊磨或是四辊磨, 磨辊的翻出可单独操作也可同时操作, 目前来说, 这是磨辊维护作业中最便捷最快速最实用的方法。辊套及衬板材质一般采用高铬铸铁合金或镍硬合金, 铸件的硬度应该达到一定的要求, 但过高硬度的辊套及衬板难以进行车削加工, 而且在使用中容易产生崩溃, 所以控制好铸造的工艺制度, 确保硬度及韧性的合理匹配是非常重要的。

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