煤立磨细度粗的原因,煤立磨细度调节

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

煤立磨细度粗的原因,煤立磨细度调节

MPS立磨是一种全风扫式磨机，入磨物料经过挤压，在离心力的作用下甩下盘边沉落到喷口环处，靠该处的高速风将其吹起吹散，金属重矿石将沉降到喷口环下排出。

粗粉粗颗粒被抛起，随着风速的降低，使其失去依托，沉降到盘面上，靠离心力进入压磨轨道进行新一轮的循环。但是，如何优化工艺参数保证质量确保安全提高产量降低能耗提高运转率不断提高经济效益是立磨的管理和操作的中心问题。. 磨内通风及进出口温度控制.入磨风的来源及匹配入磨热风大多采用回转窑系统的废气，也有的工艺系统采用热风炉提供热风，为了调节风温和节约能源，在入磨前煤立磨细度粗的原因,煤立磨细度调节还可兑入冷风和循环风。

风量风速及风温的控制风量的选定原则出磨气体中含尘(成品)浓度应在～g/m之间，一般应低于g/m；出磨管道风速一般要m/s，并避免水平布置；喷口环处的风速标准为m/s，最大波动范围为%～05%；当物料易磨性不好，磨机产量低，往往需选用大一个型号的立磨。相比条件下，在出口风量合适时，喷口环风速较低，应按需要用铁板挡上磨辊后喷口环的孔，减少通风面积，增加风速。

挡多少个孔，要通过风平衡计算确定；允许按立磨的具体情况在%～%范围内调整风量，但窑磨串联的系统应

不影响窑的烟气排放。否则软连接要受损失，旋风筒分格轮可能膨胀卡停；煤磨出磨风温视煤质情况而定，挥发分高的，则出磨风温要低些，反之可以高些。在用热风炉供热风的系统，只要出磨物料的水分满足要求，入收尘器风温高于露点℃以上，可以适当降低入出口风温，以节约能源。

煤立磨细度调节

MPS立磨德方要求系统漏风%，根据我们的国情，应按漏风%作风路设计，因此系统漏风量一定不能%。通常状况下，拉紧压力的选用和物料特性及磨盘料层厚度有关，因为立磨是料床粉碎，挤压力通过颗粒间互相传递，当超过物料的强度时被挤压破碎，挤压力越大，破碎程度越高，因此，越坚硬的物料所需拉紧力越高；同理，料层越厚所需的拉紧力也越大。

对于易碎性好的物料，拉紧力过大是一种浪费，在料层薄的情况下，煤立磨细度粗的原因,煤立磨细度调节还往往造成振动，而易碎性差的物料，所需拉紧力大，料层偏薄会取得更好的粉碎效果。在分离器转速不变时，风速越大，产品细度越粗，而风速不变时，分离器转速越快，产品颗粒在该处获得的离心力越大，能通过的颗粒直径越小，产品细度越细。立磨产品粒度是较均齐的，应控制合理的范围，一般mm筛筛余控制在%左右可满足回转窑对生料煤粉细度的要求，过细不仅降低了产量，浪费了能源，而且提高了磨内的循环负荷，造成压差不好控制。关于料层厚度的选择立磨是料床粉碎设备，在设备已定型的条件下，粉碎效果取决于物料的易磨性及所施加的拉紧力和承受这些挤压力的物料量。拉紧力的调整范围是有限的，如果物料难磨，新生单位表面积消耗能量较大，此时若料层较厚，吸收这些能量的物料量增多，造成粉碎过程产生的粗粉多而达到细度要求的减少，致使产量低能耗高循环负荷大压差不易控制，使工况恶化。

. 几种操作情况的处理.1关于磨机的振动立磨正常运行时是很平稳的，噪音不超过分贝，但如调整得不好，会引起振动，振幅超标就会自动停车。立磨的下料量必须适应立磨的能力，每当下料量低于立磨的产量，料层会逐渐变薄，当料层薄到一定程度时，在拉紧力和本身自重的作用下，会出现间断的辊盘直接接触撞击的机会，引起振动。产生饱磨的原因有：下料量过大，使磨内的循环负荷增大；分离器转速过快，使磨内的循环负荷增加；循环负荷大，使产生的粉料量过多，超过了通过磨内气体的携带能力；磨内通风量不足，系统大量漏风或调整不合适。关于吐渣正常情况下，MPS立磨喷口环的风速为m/s左右，这个风速可将物料吹起，又允许夹杂在物料中的金属和大密度的杂石从喷口环处跌落经刮板清出磨外，所以有少量的杂物排出是正常的，这个过程称为吐渣。虽然风机和气体流量计处风量没有减少，但由于磨机和出磨管道旋风筒收尘器等大量漏风，造成喷口环处风速降低，使吐渣严重。这种现象通常发生在物料易磨性差的磨上，由于易磨性差，保持同样的台时能力

煤立磨细度粗的原因,煤立磨细度调节

所选的立磨规格较大，产量没有增加，通风量不需按规格增大而同步增大，但喷口环面积增大了。磨机的磨盘座与下架体间，三个拉架杆也有上下两道密封装置，如果这些地方密封损坏，漏风严重，将会影响喷口环的风速，造成吐渣加重。该处间隙一般为～mm，如果用以调整间隙的铁件磨损或脱落，则会使这个间隙增大，热风从这个间隙通过，从而降低了喷口环处的风速而造成吐渣量增加。关于压差的控制MPS立磨的压差是指运行过程中，分离器下部磨腔与热烟气入口静压之差，这个压差主要由两部分组成，一是热风入磨的喷口环造成的局部通风阻力，在正常工况下，大约有～Pa，另一部分是从喷口环上方到取压点(分离器下部)之间充满悬浮物料的流体阻力，这两个阻力之和构成了磨床压差。

在正常运行的工况下，出磨风量保持在一个合理的范围内，喷口环的出口风速一般在m/s左右，因此喷口环的局部阻力变化不大，磨床压差的变化就取决于磨腔内流体阻力的变化。这个变化的由来，主要是流体内悬浮物料量的变化，而悬浮物料量的大小一是取决于喂料量的大小，二是取决于磨腔内循环物料量的大小，喂料量是受控参数，正常状况下是较稳定的，因此压差的变化就直接反映了磨腔内循环物料量(循环负荷)的大小。如果压差的变化不能及时有效地控制，必然会给运行过程带来不良后果，主要有以下几种情况：压差降低表明入磨物料量少于出磨物料量，循环负荷降低，料床厚度逐渐变薄，薄到极限时会发生振动而停磨。压差不断增高表明入磨物料量大于出磨物料量，循环负荷不断增加，最终会导致料床不稳定或吐渣严重，造成饱磨而振动停车。压差增高的原因是入磨物料量大于出磨物料量，一般不是因为无节制的加料而造成的，而是因为各个工艺环节不合理，造成出磨物料量减少。如果料床粉碎效果差，必然会造成出磨物料量减少，循环量增多；如果粉碎效果很好，但选粉效率低，也同样会造成出磨物料减少。影响粉碎效果的因素有以下几项：液压拉紧装置的拉紧力在其煤立磨细度粗的原因,煤立磨细度调节因素不变的情况下，液压拉紧装置的拉紧力越大，作用于料床上物料的正压力越大，粉碎效果就越好。

因此操作人员要根据物料的易磨性产量和细度指标，以及料床形成情况和控制厚度及振动情况等统筹考虑拉紧力的设定值。

在这里值得注意的是：同一台磨使用于不同矿山不同易碎性的原料时，要注意及时调节有关参数以免造成压差变动。. 立磨的主要经济技术指标及影响因素立磨的主要经济技术指标有产量电耗化学成分合格率产品细度水分等。影响产品细度的主要因素就是分离器转速和该处风速，一般风速不能任意调整，因此调整分离器转速为产品细度控制的主要手段，分离器是变频无级调速，转速越高，产品细度越细。

立磨的产品细度是很均齐的，但不能过细，应控制在要求范围内，理想的细度应为%～%(mm筛)。另外与合理用风有关，产量较低，用风量很大，势必增加风机的耗电量，因此通风量要合理调节，在满足喷口环风速和出磨风量含尘浓度的前提下，不应使用过大的风量。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/H4FhMeiLiKTBFp.html