立磨操作员

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

立磨操作员

t/d新型干法水泥生产线生料制备系统采用MPSB型立式磨，磨盘直径为?，磨辊个数个，磨辊规格φ×?，研磨的原料是石灰石砂岩铁粉粉煤灰。磨辊辊面的耐磨寿命一般为个月左右，为了研究方便，我们把磨辊面的一个使用周期分为四个阶段，磨辊辊面磨损在—?范围内的工作期称为磨损初期；磨辊辊面磨损在4—?范围内的工作期称为磨损中期；磨辊辊面磨损在8—?范围内的工作期称为磨损后期；磨辊辊面磨损在1?以上的工作期称为过度磨损期。在多年的生产实践中，磨辊在磨损初期及中期生产正常，产量运转率较高，电耗较低，但在磨损后期，立磨产量运转率明显下降，磨机振动大，功率波动大，非常容易出现问题，也更容易振动停车，停车后不易一次开车成功，操作员在这段时期较难操作。一立磨在不同时期运行参数及原因分析立磨正常运行及磨损后期运行时各参数见下表：原因分析磨辊磨损后期，由于磨辊和磨盘衬板经过长时间运转受到严重磨损，造成磨盘与辊之间的挤压工作面凹凸不平，并且磨辊是在小时检修时调头使用的，研磨能力下降，所以保持薄料层低产量运行，压差控制较低，能减轻立磨的振动。同时也由于磨内部件的磨损，导致主电机负荷大，再加上磨内循环负荷大，电机电流明显比正常时大，液压也不能加大，否则更加重主电机的负荷，运行不平稳，振动加大。由于料层薄不易稳定料层，再加上我公司没有使用淋水装置，所以出磨温度不能控制高，以免使物料过于松散，造成立磨振动。

二立磨磨辊磨损后期振停原因的判断及启磨方法MPSB型立式磨在后期运转中非常容易振停，振停的原因也有很多。能够正确判断其原因，对及时发现故障排除故障，从而减少停车时间很重要，同时对启磨采取何种方案也很重要。这种情况启磨由于卡住的物料被送入磨里，磨内物料不平整，可以采取先正常启磨用辅传盘一会磨，然后再用带铺料少铺一些料启磨，就可以平稳启磨。立磨压差逐渐变小，出磨温度逐渐提高，振动值加大，振动报警持续时间稍长，然后振动加剧停车，这时看入磨皮带料少，应该是某种原料断料，我公司一般是占原料配比较多的粉煤灰断料，（粉煤灰潮湿易挂库壁）。

这种断料停车的启磨方式因磨内料少可以稍多铺一些料启磨，具体铺多少根据拉风及辅传时各参数反映的情况来设计铺料时间。

立磨的压差温度都变化不大，而振动值不定期加大报警，说不定某时报警加大，振动停车，这时应该判断磨内有铁，有可能是外部进的铁，更有可能是磨内受损部件掉下的铁，有时小块铁可以从排渣口排出，但易堵排渣口，停车后可以通知岗位进磨检查。立磨的压差迅速增大，出磨风温减小，振动加剧，这种情况一种是原料秤飞料；一种是排渣增多，导致入磨物料的增多。立磨操作员还有一种情况是压差迅速增大，出磨风温不变，压差增大得不到缓解，也会立振动停车，这种情况一般是石灰石粒度大。

MPSB型立式磨虽然在磨辊磨损后期时产量下降，运转率下降，但是经过操作员的精心操作，与岗位密切配合，保证了窑运行所需的来料，没有影响生产，充分体现出了立磨集物料粉磨输送选粉烘干的优越性。当然，各种类型的立式磨的控制参数都是有差异的，各单位实际情况也不同，以上所述也只是我们对立磨磨辊磨损后期的一点实际操作经验，在今后的生产实践中我们立磨操作员还会继续不断摸索，总结经验，优化工艺参数，保证质量提高产量提高运转率。

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