3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机

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

3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机

重工科技引进欧洲先进的技术打造出了水渣/钢渣立磨（立式磨机）大型粉磨设备（制粉设备）——LM系列立式磨粉机，从而解决了传统磨粉机产量低，耗能高等技术难题。LM系列立式磨粉机（立磨）水渣/钢渣立磨（立式磨机）大型粉磨设备（制粉设备），是在广泛采用国内外先进技术的基础上，结合多年的各种磨机生产经验，设计开发的先进粉磨设备。其使用广泛，粉磨效率高，电耗低，烘干能力大，入磨物料粒度大，产品细度易于调节，化学成份稳定，无钢球撞击及运行中无金属之间的直接接触，噪音小，磨损小，磨内有分离器，不需另设选粉机，占地空间小，建筑面积相应小，磨辊可翻出机外，维修方便等优点。再加上循环风机的叶片磨损，风机叶轮的动态平衡不好，导致风机的抽力不稳定，使磨机内的物料忽多忽少，在操作上迫使操作员不断地通过压差及出口温度调整喂料量，以保证磨内物料量及料层的稳定。调整的喂料量很难与波动的风量相一致，导致磨内物料量变化大，料层不稳定，磨机振动频繁，致使拉紧缸多次漏油。拉紧力设定的范围窄，不但使拉紧缸内的氮气囊的缓冲能力减弱，而且使拉紧站的油泵在很短的时间内频繁启停，严重时会导致拉紧站的电机烧毁。设定拉紧力偏高会使拉紧缸内的油压一直很高，这样高的油压给已经老化了的密封圈带来较高压力，再加上入磨物料中的铁矿石粒度过大(有的超过mm)，这样大块的铁矿石不但使磨机振动加大而且会使拉紧力出现大的波动，大于MPa的较高的压力经常出现，这样瞬时较大的压力不断地冲击着密封圈，这就更增加了拉紧缸密

封圈漏油的机会。焊补循环风机叶片，并调整好3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机的动平衡，保证平稳的排风量，同时也减少风机的振动，降低循环风机的电流。将原来的石灰石粉煤灰球磨机预配料改为石灰石粉煤灰粘土三组分预配料，因为有粘土的加入，增加了料层的稳定性，提高了磨机的稳定性。

由于温度过高或过低排风量的过大或过小喷水量的多与少研磨压力的升高或降低等都会引起磨机的振动，所以在操作中必需避免上述现象的发生，优化参数以确保磨机稳定运转。由于粗粉分离器的叶片是靠锁母固定在分离器的立轴上，分离器的电机带动立轴转动，立轴再带动与分离器叶片一体的旋转体转动。由于最近几年都没有出现松动现象，所以每次停磨就忽视了对3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机的检查，如果能及时发现松动及时处理，就会避免叶片掉落。现象在操作中的现象为：磨机压差降低，出口温度升高，磨机内料层薄，磨机振动大，迫使操作员大幅度地加料才能保证磨机的稳定。叶片掉落前喂料量为t/h，入库风机电流为A，生料立磨系统细度为%，循环风机电流A左右，分离器的电流为A，并且调分离器的转速时电流随之变化。叶片掉落后喂料量高达t/h，入库风机电流为A，生料细度为%，循环风机电流A。

立磨钢渣

在立磨外面看到部分露出立轴3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机还在转动，但实际进磨检查时发现旋转体及循环转体上的叶片已经与立轴分离，而落在磨机内的三角框架上。解决办法每次停磨进入磨内检查时都要检查分离器的锁母是否有松动，如果有松动的话，需及时地紧一紧，把事故扼杀在萌芽中。定期进入旋转体中清理积料，减轻3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机的重量，同时加强旋转体的密封，尽可能减少粉尘从缝隙进入旋转体，减少因积料多导致分离器在转动过程中锁母因承受重力过大，从立轴上脱扣而滑落的几率。烧热风炉情况下立磨的操作在一般情况下，我们不主张烧热风炉作为立磨热源进行生产，只有在特殊情况下，如窑停没有热风来源，并且生料库存少于m的情况下才选择用烧热风炉的方法作为热源进行生产。我厂的生料库高为m，每米装生料t，如果生料库存少于=m，生料库的均化效果不好，使入窑生料成分波动大，影响窑的煅烧。因为进磨风温不稳定，有时在min内温度能下降或上涨℃左右，所以如果在这种情况下控制与进磨温度相匹配的喂料量，对于保证磨机的稳定是很关键的。

在烧热风炉时我们的喂料量一般控制在～t/h，在操作时不但要密切注意进口温度的变化，3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机还要密切注意磨机的变化，振动值一般控制在小于mms，这样控制振动值不但防止立磨拉紧站被振漏油，同时也可防立磨的其他零部件受损，保证磨机能长期稳定运转。

如果出现喂料量过多或过少而出现振动时怎么办?首先，我们在启立磨时把循环风机风门Z(见图)开到%，这个开度是立磨正常运转时的开度。如果磨机内的料过多或过少，这时磨机振动值加大，磨机很不稳定，如果再通过加料或减料的方法已经来不及了，因为3.5米钢渣立磨参数,3.8m二手水泥磨机还要等。所以我们不采取这种方法调整磨内的物料量，而是通过更快的一种方法，那就是调循环风机前面的阀门Z的开度来改变磨机的排风量，从而控制磨机内物料的排出量的多少来控制磨机内的物料量。具体的做法就是：当磨机内因物料多而振动时把风门由%开至%左右;因料少引起振动时，把风门由%关至%左右，风门的开度不是绝对的，要看具体情况而定。

在开关风门的同时设定合适的喂料量，当我们设定的物料进人立磨时，把风机风门恢复到原来正常喂料时的开度。

一般堵在三道阀中的物料都是放入磨中的，如果堵料时间短，三道阀内的积料少，把物料清理入磨，用辅传盘车后可以直接启磨。如果发现得晚，造成堵料时间长，三道阀内的积料增多，严重时物料会把三道阀堵满并且积存在三道阀前的皮带上。在进磨之前用辅传盘磨时从料位指示盘上可以看到磨内料层薄厚不均，料层薄处刚刚mm，而厚的地方高达mm。

并且在启磨之前最好用辅传盘一次车，操作员可根据盘车时料位指示牌所指示的料层厚度，适当的早拉风，必要时可以少喂料量，视压差电流趋于正常时再把料加至正常。混合料仓挂壁蓬仓的预防处理办法在刚进入冬季或由冬季进入春季前物料块的表面湿，混合料仓偶尔也会出现挂壁蓬仓现象。

我们在混合料仓周围围上若干圈热风管道，热风管道上设有阀门，阀门的开度由中央控制室控制，从而可以调节热风温度，热风来自窑尾废气。

阀门要关死，阀门也要关死，在保证高温风机出口微负压(一～一Pa)的前提下，阀门32尽可能开大些，最好是全开，目的是为了让从窑里出来的热风全部经过立磨，对立磨内的物料进行烘干。

为了能尽快启磨又不让磨辊不偏离原轨道我们采用以下方法启磨：在给磨机启车信号(启车信号发出，立磨开始辅传盘车28s后，立磨主电机通过减速机带动磨盘转动)时，不关冷风阀Z1，当开启Z开始拉风后，不开热风阀Z2，目的是把一部分冷风抽入磨中，从而尽快地降低磨机出口温度。在启磨之前尽量减少校正料的配比或把校正

料干脆停掉，相对增加混合料的配比，待磨机运行稳定之后再把校正料加至正常。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/LYz635l9b8L.html