

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



HRM-1250立磨液压缸拉杆

关键词：HRM立磨液压缸拉杆断裂原因分析前言立磨是种高效节能用途广泛的粉磨新设备，以其效率高电耗低烘干能力大产品细度易于调节粒度均齐产品化学成分容易控制噪音低金属磨耗小扬尘小系统工艺流程简单体积小占地面积小投资省等诸多优点得以在国内外水泥行业广泛麻用。我厂是全国最早使用国产第一代节能型HRM-1250立磨片于生料粉磨的厂家之自年以来，使用效果一直不错，但在年的12一个月，磨机的液压缸拉杆连续断裂达数十次，造成原料停产，烧成待料停产，使生产一度处于极度被动状态。造成了巨大的经济损失。在停产检修过程中，我们分析了液压缸拉杆断裂的主要原因，并做了及时处理，使一度被动的生产又恢复正常运行。HRM-1250立磨液压缸拉杆是HRM-1250立磨液压系统的一部分。HRM-1250立磨液压缸拉杆的主要作用是由高压油站向磨辊传输足够的压力，使得物料粉碎，直至达到生料细度（80um标准筛筛余）。压力过大出于立磨负压系统的故障没有及时排除，导致生料产量降低，为了不影响烧成车间的正常生产，加大磨辊压力来提高产量，导致液压缸密封垫受损，引发漏油喷油，瞬时压力过大且压力不平衡，造成液压缸拉杆断裂。正常研磨压力应为 $\sim 10\text{MPa}$ ，从下图可以看出，三个月的研磨住力最高达 15MPa ，最低仅 5MPa ，极差高达 10MPa ，已远远超出了正常上作曲线。其他。限位丝下限值调得过低在正常情况下，限位丝几乎不起什么作用，但肖瞬时力过大，喂料量不均衡，磨辊高低起伏过火时，限

限位丝应发挥阻止缓冲压力峰值的作用，从而减轻液压缸及其拉杆所承受的超负荷。由于限位丝的作用没有引起足够晕视，限位丝下限值调得过低，导致限位丝失灵，加压时，除磨辊应受的负荷外，所有压力均作用在液压缸拉杆上，导致拉杆断裂。从原料车间磨机差压记录发现，喂料最时大时小不均衡，引起磨辊高低起伏幅度过大，导致磨体震动，作用在液压缸托杆上的压力极不平衡，使液压缸拉杆长期处于不正常的工作状态，也是导致液压缸拉杆断裂的因素之一。

查阅化验室石灰石粒度记录发现，用于石灰石二级破碎系统的原1号筛，导致入磨石灰石粒度达到 $r \sim r_{am}$ ，甚至部分粒度超过了 f_{nm} ，年2-3个月的数据统计显示，这种现象尤为严重（见下图）。物料粒度分选的极不均匀，导致磨辊超限起伏，甚至产生跳动，作用在液压缸拉杆上的压力极差过大，引起液压缸密封件损坏，液压缸漏油，液压缸拉杆断裂。月入磨石灰石粒度分布图。液压缸拉杆关节轴承抱死生料粉尘堵塞通向液压缸拉杆关节轴承的油路及关节轴承，导致关节轴承抱死，损坏，在没有及时更换的情况下，使得液压缸拉杆受力不均，无法分解压力峰值，造成拉杆断裂。出磨风温 $\pm 10\%$ ，同时，彻底解决系统漏风问题，确保负压系统的稳定（ P ）；制定责任制度，不得随意用加压增大喂料量的方法增产，确保正常研磨压力参数 $\sim MPa$ ，同时，在正常工作参数内每次提升压力不得超过 $0.1VW a$ ，而且要逐渐缓慢加压或卸压。

一！！。强化工艺管理严格控制喂料量，确保磨床料层厚度的稳定性和渐进性；严格控制入磨物料水分 $\%$ ，物料粒度 $0 \sim r_{lirL}$ 。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/M8TaHRYhxYb.html>