

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



3626磨机压力设定

<http://cementrencom>,发布--编辑颜会才安徽瀛浦金龙水泥有限公司评论摘要某厂 \times t/d水泥熟料生产线的生料粉磨系统采用的是单线双立磨并联方式的工艺布置型式，其四台生料磨机选用的都是MLS366立式辊磨机。期间经过调试生产故障发生及排除技术改进和常态化维护管理等一系列艰苦的工作，逐步掌握了该型磨机的固有特性，改造了影响磨机平稳运行的不合理结构，最终确保了四台磨机连续安全稳定运转。引言某厂 \times 5t/d水泥熟料生产线的生料粉磨系统采用的是单线双立磨并联方式的工艺布置型式，其四台生料磨机选用的都是MLS366立式辊磨机。分离器部故障.减速机高速轴端温度高或减速机“卡死”目前，国产立磨分离器所配置的减速机大部分都是某进口品牌的减速机，该减速机高速轴（亦称第一级输入轴）装配形式有别于我们常见减速机的装配形式（详见图一），其高速轴是装配在整个轴承箱体内，润滑方式也不是采用减速箱内的稀油润滑，而是润滑脂填充在轴承箱体内，试运行期间，由于润滑脂的稠度较大，以及填充量的影响，减速机高速轴端温度一般持续上升，最高点接近 \quad 左右。如果温度不下降，而是持续高温，则必须打开该减速机高速轴轴承箱，检查并重新填充润滑脂，否则，将会导致轴承箱轴承“抱死”，直至减速机“卡死”现象发生。一是“假卡死”，所谓“假卡死”就是叶轮体主轴定位拉杆松动，叶轮外壳与分离器的迷宫密封环接触，这种现象发生时，只要进入分离器内腔，检查叶轮外壳与迷宫密封环之间的间隙是否均匀且间隙大小是否保证在图纸要求的 \sim mm范围内，如果间

隙不符合要求，只要适当调整主轴的三个定位拉杆，就能恢复叶轮体的平稳运转，此种现象处理简单。另一种现象是“真卡死”，分离器减速机“卡死”或主轴内部轴承“抱死”或损坏，这种现象发生时，就必须将减速机或分离器主轴解体，更换损坏的轴承。张紧装置部故障.1蓄能器壳体温度持续升高，氮气囊频繁爆裂众所周知，蓄能器在液压系统中起到蓄能保压吸震减震等作用。但是，如果磨机运行状况不稳定，张紧拉杆动作频繁或动作幅度过大，氮气囊频繁收缩，就会导致蓄能器壳体温度上升，直至氮气囊爆裂。

一般情况下，我们都习惯于对氮气囊直接充气，这种充气方法，不能够把氮气囊中残留的空气排除，氮气囊中填充的实际是空气和氮气的混合物，这样的气体极易导致氮气囊爆裂。正确的充氮方式应该是：将高压氮气瓶与蓄能器用专用充氮工具连接在一起（如图二所示），打开阀门，顶开蓄能器单向阀，使气路与蓄能器相通，打开阀门，联通大气，迅速打开阀门，高压氮气将从阀门高速喷向大气，根据流体“射流”原理，这时，蓄能器中残留的空气就会被高速氮气流带入大气，~秒后，迅速关闭阀门，对蓄能器进行充气，这时的氮气囊中就会冲入纯净的氮气。

高压油泵在正常工作过程中频繁启动在正常情况下，张紧油站具有保压功能，系统油压达到系统设定的工作压力范围时，高压泵就会自动停止工作。

造成拉杆密封损坏的原因主要有两个一是张紧拉杆长期动作幅度较大，这是由磨机的工况引起的；二是液压油中存在杂质。判断某只油缸密封是否损坏的最简单方法是：在磨机运行状态下，测量或手感油缸无杆腔回油管壁的温度，正常情况下，该管壁温度接近于环境温度，如果管壁的温度明显高于环境温度，说明该油缸存在内漏现象，需要尽快更换该油缸密封，否则，频繁启动的高压油泵就会在短期内损坏。一般来说，入磨物料粒度太粗或太细物料水分偏大磨盘上料层不稳磨内用风不合理张紧压力不稳定磨内进入铁器等异物等等，都可以造成磨机的振动，但是，上述振动是短期的，通过调整和优化操作，都可以在短期内减少振动直至恢复磨机的原有平稳工况。

压力框架几何中心与磨盘的几何中心不重合，导致磨机运转过程中产生“偏载”现象，是磨机产生持续振动的另一主要原因这种现象的产生，主要是磨机安装过程不符合规范和磨机运行过程中没有及时调整压力框架护板与磨机壳体衬板之间的间隙所导致的。解决措施：重新找正，确保压力框架几何中心与磨盘的几何中心重合；找正完毕后，及时调整压力框架护板与磨机壳体衬板之间的间隙，确保该间隙均匀，且严格控制在mm的间隙要求范围内；定期及时更换磨损的压力框架护板与磨机壳体衬板。

关键词：立磨吐渣振动压差前言立磨又称立式辊式磨，立式辊磨以其占地小电耗低集烘干粉磨选粉为一体等优

点越来越广泛地用于水泥厂生产线。据统计在新建的现代化水泥生产线中，煤生料的粉磨采用立式辊磨者占%以上，水泥熟料和矿渣粉磨采用立式辊磨者越来越多，所以在现代化水泥工厂中，立式辊磨已成为工厂工艺过程重要装备。

我厂使用的MLS磨机主要存在以下题目：首先是吐渣过大的题目，这一点我深有体会，我厂的吐渣由巡检工清理。

入磨物料水分过高，磨辊磨盘间形成料饼，料层厚度分布不均；磨内出现难以研磨的异物，如铁块等；喂料不均匀，波动大，磨内料层不稳定等均会引起磨机振动。

在立磨喂料系统中，一般布置有电磁除铁器和金属探测器，用以排除金属异物入磨，但实际上难免有混入物料中金属异物进入磨辊与磨盘之间，这将导致辊压金属件产生振动。

由于混料仓锥部堵结，原料下料不畅，致使喂料机喂料时多时少，造成磨盘料层波动，磨辊运动时高时低，研磨压力随之时大时小，引起振动。入磨物料粒度过大，则立磨运转中，振动值也相应增大，为减少立磨振动，对于中小型立磨一般要避免大于 nun 的颗粒入磨，控制物料粒度 mm ，是减少振动的基石出。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/Qy7B36JnmP7.html>