离心式逆流磨矿机,离心式选粉机原理

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

离心式逆流磨矿机,离心式选粉机原理

更小的颗粒穿过小风叶，经由内筒顶上出口进入两筒间夹层，由于通道扩大，气流速度降低，被带出的细小颗粒陆续下沉，由细粉出口排出。离心式选粉机机的工作原理：由于内部气流及物料运动比较复杂，速度场也不均匀，至今离心式逆流磨矿机,离心式选粉机原理还没有能作出精确的理论分析。合力方向决定颗粒走向；R/F=tga(—)当颗粒刚能飞出内筒口边，其运动走向角为a，解上面三式可得：(—)上式就是分级极限粒径公式，粗粉和细粉以此为界，一定程度上也反映产品细度。

当设备一定，处理物料一定时，上式可以简化为：(—)式中r——撒料盘半径；n——主轴转速；k——有关常数；其余符号意义同前。上面的分析是比较粗糙的，未考虑到运动的变速过程挡风板及小风叶的影响(小风叶影响也可归入常数k中去)以及气流内部的涡流与短路等。

二是内部壳体装有撞击导料板;三是调整了选粉区和提升区的位置，重点是提高了选粉区的能力;四是内部主辅风叶匹配进行了重新组合，提高颗粒分级分散能力。

_上升进入外壳体内，物料的分级性能好，颗粒的分离值可降低%一%减少物料的循环负荷率，提高选粉效率。由于粉体的特殊物性以及内筒中气流的影响，物料不可能达到理论上的抛散速度，甚至有大团粉料(物料水分大

时)从撒料盘边缘滑落，影响均匀性。

离心式高效能选粉机离心式选粉机是粉状物料筛选的必备设备，XLS型高效离心式选粉机综合了国内外离心式粉机的优点研制而成，由于改变了该机撒料盘机构，从而改善了分散能力，提高了生产能力和选粉效率。

石材厂PL-B型系列单机除尘设备技术性能石材厂PL-B型系列单机除尘设备基本结构由风机过滤器和集尘器三个部件组成，各部件都安装在一个立式框架内，钢板壳体，外形美观，结构科学，运行可靠，使用方便。

一离心式选粉机概述离心式选粉机是国际最先进选粉原理的基础上，采用航空空气动力学分析方法研制开发出的最新科技产品。该产品突破常规闭路粉磨系统粗细粉二分离理论，将物料一分为粗粉中粗粉和细粉，该产品系统配置简单成本低谦，能大幅度提高磨机产量。其内部结构合理，选粉效果显著，是实施水泥新标准后提高粉磨系统产品质量的首选产品，引导选粉机技术革新新潮流。二离心式选粉机工作原理离心式选粉机在工作状态下，高速电机通过传动装置带动立式传动轴转动，物料通过设在选粉机室上部的进料口进入选粉室内，再通过设置在中粗粉收集锥的上下两锥体之间和通粉管道落在撒料盘上，撒料盘随立式传动轴转动，物料在惯性离心力的作用下，向四周均匀撒出，分散的物料在外接风机通过进风口进入选粉室的高速气流作用下，物料中的粗重颗粒受到惯性离心力的作用被甩向选粉室的内壁面。碰撞后失去动能沿壁面滑下，落到粗粉收锥中，其余的颗粒被旋转上升的气流卷起，经过大风叶的作用区时，在大风叶的撞击下，又有一部分粗粉颗粒被抛到选粉室的内壁面，碰撞后失去动能沿壁面滑下，落到粗粉收集锥中。含尘气流在旋转的笼型转子形成的强烈而稳定的平面涡流作用下，使中粗粉在离心力的作用下被抛向立式导向叶片后失去动能，落到中粗粉收集锥中，通过中粗粉管排出。

符合要求的细粉穿过笼型转子进入其内部，随循环风进入高效低阻型旋风分离器中，随后滑落到细粉收集锥内成为成品。

三离心式选粉机技术特点与传统的选粉机相比，高效三分离选粉机具有以下突出的优点：离心式选粉机将物料一分为粗粉（d＞50um）中粗粉（um＜d＜50um)细粉。离心式选粉机与尺寸相近的离心式旋风式转子式选粉机相比，产量要高得多，因而更适应大规模生产的需要。

结合多种选粉原理，采用航空空气动力学分析方法对整个流场进行了优化设计，使得设备阻力显著减小，选粉效率更高。选粉机转子内装有获得国家专利的涡流整流器，转子内的气流相对转子只上升不旋转，利用气流进转子后内因动量矩减小对转子的推动力，节省驱动功率和减少磨损。离心式选粉机重新优化设计了选粉区提升

区的空间范围，充分利用主体空间增大了料气比，提高了选粉效率。离心式选粉机易损耐磨件部位，如撒料盘旋风筒蜗牛角导风叶片和转子等均采用耐磨材料制造或进行抗磨工艺处理，其磨损率极低。

机离心式选粉

离心式选粉机主轴下轴承密封采用新的设计方案，有效地解决了轴承进灰尘和润滑油漏油两项重大问题，切实有效地延长了下轴承使用寿命。设计离心式选粉机基础时，采用机械减振原理，使选粉机与基础的共振频率不靠近选粉机固有频率，从根本上解决了长期困扰使用厂家的选粉机振动问题。离心式选粉机粗粉管中粗粉管和细粉管均采用双联锁风阀，大大降低了系统漏风率克服了以前选粉机运转过程中扬尘大的缺陷。为了避免因闭路粉磨系统的粉磨流程复杂,设备多,要求操作水平高,设备运转率低等缺点,笔者借此对闭路粉磨系统中所配的离心式选粉机的结构原理以及测试计算作一简介,供生产管理人员工艺技术人员以及维修操作人员参考。以便进一步控制磨机的循环负荷率与选粉效率,确保物料有效粉磨而选出合格的产品,提高磨机的产量与降低电耗,使闭路粉磨系统达到预期的效果。主要部件离心式选粉机又称密闭式选粉机(内部循环式选粉机),结构如图l所示‘由上为圆柱形下为圆锥形的内筒体和外筒体套装而成。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/U5s7LiXinUujHc.html