

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



立磨操作体会

水泥磨的驱动装置中有慢速的装置，慢速驱动装置中料斗是个重要的部件，对于这部位的合理安装能够提升水泥磨的产量，料斗的安装流程有着严格的技术要求。短管端部与空心轴内套的径向间隙在两侧应相等，上部比下部稍大，推力端应有mm轴向间隙，承力端应有小于mm轴向间隙。

水泥磨的润滑系统：油循环完成后，清除油箱杂物，换注新的润滑油，轴承入口油管上装设孔眼为mm滤网，进行通过轴承的油循环，循环时调整油量，使轴颈上充足而均匀地布满油，各轴承的轴封不得漏油。润滑系统装配后，都应进行试验，各处冷却水管道试验压力不小于Mpa，要求在min没有渗漏现象；高压管路试验压力不低于高压额定压力，试压min。油循环时，油不通过轴承，临时装接旁路管，靠近油箱的回油母管上安装孔眼为-过滤网，油循环一直到滤网上无杂物为止，循环用油由业主提供。在制粉系统运行时，风量的配比得尤为重要，其直接影响了水泥磨的通风量，出入口混合风温及一次风压的大小该锅炉的水泥磨控制系统是手动操作的，难保其在最佳经济状况下运行。经多年的实验发现，在一次总风量不变的情况下，在一定范围内适当增加通风量，会增大制粉系统的出力反之就会减小；若通风量增加过多，超出一定范围，水泥磨的回粉量就会增加，滚筒内的煤粉增多后又会导致出力下降，并且耗电量也会增大，这样就很不经济。所以在运行过程中，必须及时调整冷热风的配比，使水泥磨的入口负压保持在---Pa，出口风温在0 ，出入口压差在Pa以上，并且通过再循

环管控制一次风压在~kPa之间。

经过不断的总结和提高，改进操作方法，优化工艺运行参数，终于使磨机保持连续稳定运转，达到了节能降耗的目的。ATOX型原料立磨的工作原理和特点：辊式磨与球磨相比在粉磨机理上有明显的区别，立磨操作体会是借助磨辊和磨盘的相对运动为碾磨装置来粉磨物料的机械。

当物料处于立磨装置的作业区时，大块物料被压碎，细物料受压后形成一层料床，颗粒之间相互摩擦剪切使棱角和边缘剥落而被粉碎，因此立磨操作体会属于料床粉磨。立磨操作体会又属于风扫式磨，以一定速度上升的气体，将已被粉碎的物料经回转式选粉机选粉后，合格的细粉随气流排出磨外，而被分离的粗粉则重新回落到磨盘上进行再粉磨。未经辊子粉碎或未被粉碎成小颗粒的物料，被磨盘甩到固定在磨机壳体的风环处，以高达-m/s以上速度通过风环的热气体将这部分物料吹回到磨盘上进行再粉磨。据统计：我厂ATOX型立磨，年-2月共生产生料万吨，系统用电万Kwh，生料系统电耗为Kwh/T。

而我厂一线两台球磨机，年生产生料万吨，系统用电万Kwh，系统电耗为Kwh/T。除了节能以外，立磨操作体会还有以下特点：一台磨机同时对物料进行烘干粉磨和分级，工艺流程简单；与球磨相比，占地面积小；金属磨耗小；磨机噪音比球磨小；维修方便；可大量利用预热器的窑尾废气。风量不足，合格的生料不能及时带出，料层增厚，排渣量增多，设备负荷高，产量降低；风量过大，料层过薄，影响磨机稳定运转。

原则上，操作员选择的通风量，应以更有利于保持磨机负荷相对稳定为准，并力求振动最小，排渣料最少，产量最高，质量最好。

在实际操作中，操作员根据风机转速电流压差喂料量进出口负压温度等变量的趋势图，了解磨机运行情况，并结合磨机振动排渣量产品质量等进行调整，一般是通过调整循环风机的速度和挡板的开度以求达到最佳通风量。有些振停纯属疏忽或经验不足所致，如：减料时不减风，加料时不加风等，都可能引起压差异常变化，使磨机失控振停。理论上讲，料层厚度应为磨辊直径的 $\% \pm 0\text{mm}$ ，该立磨磨辊直径为mm，因此 $\pm 0\text{mm}$ 是适宜的料层厚度。振动值：振动是辊式磨机工作中普遍存在的一个现象，合理的振动是允许的，但若振动过大，则会造成磨盘和磨辊以及衬板的机械损坏。引起磨机振动的原因较多，归纳起来有以下几种：风量及风温的波动；研磨压力太高或太低；磨内有异物（如铁块）；料层过薄或过厚；蓄能器压力过大或过小；刮料板磨损，积料多，风量分布不均；喂料量波动大。

在生产中控制磨机的振动可适当减料运行及减小研磨压力，同时根据料层厚度及出口温度调节喷水及循环风挡

立磨操作体会

板热风挡板来改善磨况，必要时，甚至可以通过提辊来避免振动过大，待磨况变好以后，再根据压差适当加料。研磨压力是由液压系统产生的，液压系统有液压站和三个液压缸，每个液压缸都连有蓄能器，其作用是在研磨过程中起着液压气动吸振和缓冲机械负荷。三个蓄能器的液压缸相连，当泵站工作时便可产生研压也可抬升磨辊，研磨压力的大小对磨的压力应该基本相等，否则会影响磨机的正常运行。

研磨压力立磨操作体会还与蓄能器压力的大小有关，蓄能器压力太小或太大都起不到缓冲减振的作用，一般情况下研磨压力与蓄能器压力的关系如图二所示。在磨机运行时，磨内负荷量的变化不仅从磨机电流料层厚度振动幅度等参数上反应出来，而且压差更能反映磨内状况。这两种情况，都会因料层不稳，使振动加剧，粉磨阻力增大，磨机输入功率增加，磨机电流也忽高忽低大幅摆动，直到磨机振停或振动稳定下来为止。

所以在磨机运行稳定前，这些变量都可能成为磨机操作的调整对象，操作员可根据实际情况作相应调整，直到工况稳定。

调节细度主要靠手动改变选粉机转速来实现，但必须注意，增加或降低，只能逐步进行，每次增加或减少%的设定值，调节过快，可能导致磨机振动加剧甚至振停。

我厂t/d熟料（二线）生产线的原料磨系统是引进丹麦FLSmidth公司生产的ATOX大型辊式立磨，年月开始试运转。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/YJ3zLiMod0ads.html>