

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**



### 立磨工艺的设计,立磨差压测量方法

立磨工艺---矿渣立磨的操作与维护来源本站原创者本站编辑添加日期--查看：从节能的角度出发，把易磨性不同的物料单独粉磨，然后进行混合而配制水泥，已成为粉磨工艺的发展方向。料层厚度可通过调节挡料圈高度来调整，挡料圈是立磨关键部件，立磨工艺的设计,立磨差压测量方法的作用是维持一定的磨床料层，挡料圈的磨损程度影响着磨机稳定运行。一次，当磨机运行小时后，其回粉量在-t/h左右，立磨振动值达3 s时，将立磨喂料量逐步降低到t/h，仍不能正常运转。立停磨并进磨检查和测量，发现挡料圈磨损严重，物料粒子在移向磨盘边缘过程中所受阻力变小，导致被磨物料在磨盘上的停留时间缩短，回粉量大幅度增多。为此，对已被磨损的挡料圈实施了堆焊修补措施，同时对磨机的两个主辊选粉机叶片进行维护后开启立磨，生产情况良好，磨机进出料处于平衡状态。

对挡料圈的堆焊，既提高挡料圈使用寿命又让我们对挡料圈作用认识更加透彻，：对挡料圈堆焊后，挡料圈与辊套端面间隙变小，使物料粒子在移向磨盘边缘过程中所受阻力较高，不仅避免了物料的旁路现象，立磨工艺的设计,立磨差压测量方法还确保了被磨物料在磨盘上的停留时间。同时磨辊磨盘的磨损也加大，其使用寿命降低;反之，磨机料层逐渐变厚，主机电流增加，磨机压差增大，回粉量增加。

我公司在调试期间,当喂料量t/h时,研磨操作压力设定为MPa,随着日后台时产量逐步调整到t/h时,逐步将操作压力提高到MPa,磨机处于稳定运行状态,且成品比表面积能达-m/kg控制要求。若风量不足时,磨细的成品不能及时被带出,使磨盘压差增大,主机电流增大,磨机料层变厚,回粉明显增多,磨机有可能因为缺少必要的软垫引起振动,导致磨停。为了保证原料烘干良好,出磨物料水分小于%,若出磨气体温度太低,说明烘干能力不足,成品水分大,不但对大布袋收尘器有影响,而且可能导致矿渣磨不细,系统的粉磨效率降低,。尤其是矿渣水分大于%时,出口温度急降至 以下,这时若不能及时调整各项参数,会因温度低而引起配料连锁跳停。因此稳定矿渣水分是关键,我们采取的措施有:一是堆存充足的矿渣,控制水份二是调整热风炉炉温及各配风阀的开度,将出磨温度控制在 ~ 。后者既解决了矿渣水份导致的温度变化大的问题,立磨工艺的设计,立磨差压测量方法还解决调整的速度和调整的效果问题;同时由于供热充足烘干充分,气料比增加而大幅度提高了台时产量。

磨机壳体内镶耐磨衬板,选粉机转子叶片,静叶片都采用复合材料耐磨钢板主辊轴保护套也采用耐磨钢板,由于磨辊轴与磨机壳体靠软橡胶密封,正常工作时,主辊上下位移,软橡胶密封性能差,在磨内强大负压作用下,磨机在此形成漏风,强烈气流会对此处耐磨钢板冲刷,磨机此点磨损最严重,另外,磨内循环气流对其立磨工艺的设计,立磨差压测量方法部位造成强烈冲刷,也不容忽视。检修期间,我们发现主辊轴与软连接密封处下部区域磨下约3滄筍以部櫻 巫聰祗弊櫻 綺患芭毙惹梗 贍芭嶺口 翹濶V 鋅天僮魔保 8 蕞导是榭葩髡 鞣緇 謀淦底K泥 七 难菇到 シ貉钩瞿シ貉咕 芋从撤總考胺缙俚拇笱

为避免这种情况的再次发生,我们在笼形转子侵蚀区沿圆周方向焊一圈圆钢,保护卡槽的磨损,并做动平衡试验,运转平稳。操作员在调整选粉机转速时,增加或减少转速的幅度不要过于太大,要逐步调整到正常状态,另外,要根据化验室的实验结果调整,尽量避免高速度超负荷运转。

入磨物料的洁净由于矿渣中常含有铁渣大块杂物,如不能进行清理,不仅会加重磨机研磨部分的磨损,同时也造成卡堵现象,从而影响磨机的产量与连续运行。外排次数由金属探测器的灵敏度决定,灵敏度过高,外排次数增多,磨内料层变薄,磨机振动值加大,主电机有可能因料层薄振停。此外,岗位工要确保入磨各条皮带及外排除铁器的运转效率,及时清理排渣口的铁渣,避免铁多堵塞排渣口卡死除铁器导致皮带跳停,引起不必要的停机。物料的稳定设备的正常仪表的准确是磨机连续运转的根本,工艺的平衡加上设备的小改小革是实现优质高产的关键。操作员通过各参数的变化,应用工艺平衡解决立磨生产中常见的问题,及时调整工艺参数,准确判断预测各种情况的发生,才能保证磨机的正常高效运转。

;Tdr(Ce-l(r"s!hyL%U(fA这里有操作画面,大家请看,给分析分析什么原因!数据不清晰,希望能上传清晰的中

考画面。立磨与球磨相比，具有很多重要的突出优势，如粉磨效率高工艺流程简单运转率高能耗低可充分利用窑尾低温废气烘干能力大允许入磨物料粒度大易于对生料成分及细度调节控制占地面积小操作环境清洁等。

冀东水泥股份公司第二条生产线的生料制备系统采用了丹麦史密斯公司生产的ATOX-立磨，立磨工艺的设计,立磨差压测量方法是配套t/d熟料生产线的关键设备之年月开始调试，年月达到t/d的额定产量，月通过了t/d产量的技术考核。如此循环往复，在研磨的同时，物料充分与热气体进行热交换，从而被烘干，得到符合粒度要求含水量小于%的产品。立磨操作中的主要控制参数.1振动值振动是辊式磨机工作中普遍存在的情况，合理的振动是允许的，但是若振动过大，则会造成磨盘和磨辊的机械损伤，以及附属设备和测量仪表的毁坏。料层厚薄不均是产生振动的主要原因，其立磨工艺的设计,立磨差压测量方法原因立磨工艺的设计,立磨差压测量方法还有：磨内有大块金属物体；研磨压力太大；耐磨件损坏；储能器充气压力不等；磨通风不足等。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 $\text{mm}$ ，因此 $\pm 0\text{mm}$ 是适宜的料层厚度。压差立磨工艺的设计,立磨差压测量方法还是磨内情况的一面镜子，操作员可通过观察压差了解磨内情况，判断料多料少风大风小粉磨效率等。而且随着喂料量的变化，磨通风量的大小压差的稳定值也有所不同，这在平常的操作中应注意观察注意积累经验。若压差过大，说明磨内阻力大，内循环量大，此时应采取减料措施，加大通风量，加大喷水，稳定料层，也可暂时减小选粉机转数，使积于磨内的细粉排出磨外，待压差恢复正常，再适当恢复各参数，以避免过粉磨现象，防止因振动加剧磨跳停满磨事故的发生。若压差过小，说明磨内物料太少，研磨层会很快削薄，引起振动增大，因此应马上加料，增加喷水，使之形成稳定料层。

### 磨工艺的

磨功率消耗立磨传动功率决定于磨辊给磨盘所施加的压力及有关设计参数，若磨盘上物料过多，研磨压力又未跟上，则粉磨效率低，磨功率消耗大；若研磨压力过大，也会增大磨功率，都会对设备造成不利影响。磨机出口温度向磨内供热风是干燥物料和提升物料的需要，磨机出口气体温度的高低是衡量磨机运行状况的重要因素，过热会导致内部机械受损；过低，则达不到干燥目的。若出口温度较高，则适当打开循环风机挡板，或打开冷风挡板；若出口温度低，则适当增加热风供给量，以保证生料水份不超标。研磨压力的合理使用ATOX-立磨有三个磨辊，各配有一套储能器(见图)，并与泵站相连，液压泵是提供研磨压力的动力源，液压油是传递动力的介质，储能器的核心——氮气囊是解决液压油不可压缩性质的动力储备库。在液压系统中设有安全保护的回油阀，当液压系统中压力超过设定压力 $\text{bar}$ ，打开回油阀；当与研磨压力设定值相等时，关闭回油阀；当系统压力低于设定压力 $\text{bar}$ 时，开起液压泵；当系统压力达设定值时，停泵。

自动控制系统在中控DCS操作系统画面上，立磨系统从原料输送到生料入库的所有设备按流程分成十一组，供系统开停车用。

此外根据立磨系统工作原理，立磨工艺的设计,立磨差压测量方法还设置了五个控制回路：通过操作循环风挡板可控制磨出口温度；通过调整循环风机速度和挡板可控制磨通风量；压差被用于调节磨喂料量；通过调节热风挡板可保持磨入口压力恒定；通过调节原料喂料秤配比可自动控制生料成分。引用第楼sunbin于009-0-909发表的那就把你知道的告诉我！你是我什么人？是想拜师吗？不白给！绝不白给！！一对单兵教练，个月学费开价人民币万。一物料性质的变化对振动的影响物料的粒度立磨生产过程中形成的料层是有一定颗粒级配的，所以立磨工艺的设计,立磨差压测量方法对原料的粒度是有一定范围要求的，粒度过大或过小都会导致级配平衡的破坏，造成料层韧性和刚性的消弱，是非常有害的。首先，粒度过大使得一次研磨成功率下降，增加了物料循环的次数，造成风环上方不符合细度要求的“中等粒度”的物料明显减弱。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/gdS6LiMoQzPzi.html>