日式立磨液压系统

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

日式立磨液压系统

日式立磨液压系统适用范围：机床，数控机床，加工中心，车床，磨床，冲床，压铸机，注塑机，子母机，工具机，吹瓶机，油压机，压力机，安装形式：卧式加工定制：是立磨液压系统东营液压泵站系统设计★经典的高低压液压控制系统，节能环保绿色设计。

具体特点：低噪音：施工细致品质精确噪音低；低能源：经完美设计油路所需能源适切不浪费；省空间：泵与电机直结合节省空间；机种丰富：油路多种组合机种丰富；标准油路控制回油保养维修容易；东莞市金中液压有限公司液压配套专家，可以根据客户实际需求来配置液压站。近几年公司一直活跃于国内外液压行业及相关产品应用领域，致力于为机械传动工业提供优质和具竞争性的产品与服务。

目前公司生产的主要（系列）产品有：机床液压系统打包机液压系统升降机液压系统升降机液压站液压站油压机液压站轧机液压站设计铣床液压系统磨床液压站小型液压站液压系统液压系统设计液压系站设计非标液压系统变量叶片泵定量叶片泵变量柱塞泵，齿轮泵，中压泵，T1T方向/压力/流量控制阀比例阀叠加阀逻辑阀以及新开发产品液压系统及工程机械配套产品液压泵马达及多路阀等，并承揽各种液压系统/液压装置的设计与制造。

产品广泛应用于注塑机，油压机工程机械塑胶机械制鞋机械压铸机械冶金机械矿山机械金属切削机床以及其日

日式立磨液压系统

式立磨液压系统各类液压系统。

随着液压技术的快速发展，公司坚持追求技术创新和提高产品层级，近期投巨资加大技术改造力度，不断扩大产品品种和提升产品规格，以增强产品国际竞争力。公司在注重产品生产研发的同时，重点建设国内国际营销网络，致使产品畅销国内市场，现共有生产余种液压元件产品，销售遍布全国个省市自治区，并出口台湾及海外市场。

公司一直致力于打造一流实力品牌企业，始终遵循“以人为本”的管理理念，注重人材的培养，“帮助别人，成就自己”的文化氛围；全面实行国际化管理，引进先进管理理念，建立企业创新及激励机制，实现产业规模化队伍职业化经营国际化，力争成为国际上具有竞争力的液压机械制造企业。公司树立品牌，积极参加PTC展览会，自年起参加了德国汉诺威工业博览会深圳机械展览会北京机床博览会，下一步计划参加美国拉斯维加斯动力传动展法国国际工程机械展意大利米兰国际流体动力传动展览会等。

立磨调试中润滑系统故障与处理_恒远国际工程集团203年月日-我承建的成都亚鑫万吨/年矿渣微粉生产线工程矿渣粉磨设备采用TRMS323立式磨。本人自筹建到生产一直从事项目的建设及运行，通过几年的实践，本人对原料立磨系统在生产线中的应用进行经验总结，供从事相关工作的人员借鉴。沙特项目生产线生料制备系统采用日本宇部（UBE）公司研制的UM型立式辊磨，其生产能力t/h。本文主要从有以下三个方面介绍：设备的安装）立磨基础的施工好坏直接关系到立磨以后的长期安全运行，所以基础打桩灌浆混凝土配比实验数据都必须有案可查，专人监管，严格遵守图纸要求和施工规范。底板水平度要达到mm/m以下，立磨减速机安装要确保与底座接触面的清洁，接触面积不低于%，框架立柱安装要确保个支座均匀分布，标高控制在mm之内，距中心水平距离控制在.5mm之内，减小磨辊与磨盘的受力不均。上述控制的超差可能导致立磨运行对油缸及基础底盘破坏性的伤害，甚至导致衬板辊皮严重磨损，更为严重的会导致立磨震动加大，产量降低，能耗加大。

）主要受力螺栓必须采用扭矩扳手锁紧到要求的力矩，整圈螺栓必须按对角线轮流紧固，尤其是减速机地脚螺栓必须预热到要求温度，再按规定的角度锁紧。）部件焊接施工时，必须注意焊接件的接线及良好接地保护，焊接电流绝对不可以经过轴承或绞点，避免造成设备内部损伤,重点是防止立磨减速机内部轴承推力瓦损伤。）由于部分设备为国内分交件，安装前必须确认是否符合UBE公司设备图纸要求，经外方书面认可后方可安装,避免日后产生不必要的纠纷。）各风管挡板补偿器的接头焊接及法兰密封一定要确保质量，挡板要对应确认，以减少日后的漏风和挡板失控故障。）立磨内部部件焊接必须严格对待，特别是磨辊护套喷水管及喷水管支架喷嘴环和下料溜子耐磨板等焊接,以免运行中脱落引起大的设备故障。设备的日常维护）日常巡检时注意立磨振动电机电流供油压力油量温度及高压泵开启间隔时间等变化，油缸活塞杆表面磨损等情况。①检查各紧固件是否有松动并及时紧固；②检查喷水管及衬板磨损状况，必要时更换部分磨损件，防止磨损件脱落及喷水管部位折

断给磨机运行带来致命损伤；③检查各部位的密封状况并及时处理，减少部件磨损及能耗。

④利用停磨时间更换部分易损易耗件，如滤芯喷水管等；⑤手动操作检查各液压系统，以便诊断运行中出现故障的根源并及时解决；⑥检查磨辊与磨盘间隙。立磨间隙控制在mm~mm左右，每次停机检查该间隙都要做均衡调整，保证磨盘受力均匀及运转的稳定性，同时避免撞击定位销；⑦检查氮气囊压力（MPa）,不足时及时补充，保证液压系统的平稳性；）每季度安排一次计划性检修，主要是系统性处理磨机运行中出现的故障，更换磨损老化的备件，保养关键件。同时对系统风管挡板冷却水路冷却器等进行仔细检查，必要时给予修复；）定期检测磨辊辊套及磨盘衬板的磨损量，初期每月检测一次，后期每周检测一次，在辊套和磨盘衬板磨损量之和达mm左右时及时更换辊套。经过原因分析在于物料的均布和料层厚度上，沙特项目物料%为粉状料，流动性很高，我们通过修改出料溜子达到均匀出料，提高挡料圈高度增加磨内喷水量保持料层厚度，改善工艺控制条件，保证了磨盘上物料的均布及料层厚度，解决了频繁撞击定位销现象。结束语UM50.型立磨是日本宇部（UBE）公司研制开发的立式辊磨，集烘干粉磨选粉提升于一体,用于水泥原料的烘干粉磨。通过长期的设备运转实践证实，UM型立磨立磨具有运行平稳，能耗低维修工作量小维修成本低的特点。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/hKvBRiShiqhI5M.html