煤磨细度控制范围和理由

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

煤磨细度控制范围和理由

号煤磨系统细度跑粗问题的解决方法我厂煤磨规格为m（+），号煤磨系统细度频繁跑粗，不好控制，最高时左右，跑粗时减料减风，比如减料吨，减风左右（大风机阀门），细度也不见得合格，效果不明显。

根据这些天的观察，如开磨开的好，细度在—之间，以后如果系统稳定，细度保持两个班根本不成问题，而两个班之后，以现在的产量煤粉仓也该满了，也有了再次停车的机会。我认为这主要是因为开磨时喂料和拉风不匹配，磨较空拉风过快过大所致，因此开磨时要控制好喂料量和拉风的比例，使之相匹配，细度就不会出现跑粗的问题。如开磨时拉风%，喂料吨，磨音控制在%--6%左右，保持此状态两三分钟左右，再拉风—%，如磨音保持不住显涨应再直接拉风—%，具体情况具体把握，切不可使磨机过饱。根据磨音情况，看是否需要加料，如磨音下降，则适当加料，如不降，则继续拉风—%，等磨音下降后再适当加料，加料幅度在-吨，拉风在—%。因为开磨时磨机较空，所以当喂料量正常后拉风可能煤磨细度控制范围和理由还不大，所以后期应注意磨音和出磨负压的变化，及时拉风，防止磨饱，等喂料量和拉风都正常后，稳定系统。

比如先少量喂料后再拉风，或是直接拉风—%，然后开磨喂料都行，只不过喂料量应偏大点，因为拉风大。主要是使磨机不要太空，风拉到一定范围要稳定两三分钟左右，喂料量与拉风相匹配，磨况合理这样才能保证开

磨的细度。开磨后如果细度没问题，如—或者更细，各班应在保证煤粉仓仓重上涨的情况下稳定系统，不能胡乱加大拉风。

细度控制范围

现在的情况是有的班发现细度较细时老拉风，所以细度保持不住，总是逐渐变粗，现在拉风—%，喂料吨左右，煤粉仓每小时煤磨细度控制范围和理由还能涨左右，细度也没有问题，所以现在的磨机产量不低，没有必要再拉风，再加料。无数的事实也证明，当班加大拉风细度不见得粗多少，但下个班可就不好说了，所以不要只看眼前，要把目光放的长远一点，要顾全大局。

球磨机衬板表面形状不同，对研磨体的（牵制能力）也不一样，根据磨机特性和粉磨物料粗细不同来选择衬板的表面形状。在梅雨季节，原煤水分较大，为了更好控制出磨煤粉水分，粗粉分离器挡板开度可适当调小，循环负荷率将增大。目前最著名的三种粉碎理论：雷廷格的粉碎表面积原理克尔皮切夫和基克的粉碎容积或重量原理和邦德的粉碎工作指数原理。

新型ATOX-磨喷环最大设计面积m,挡料环高度00mm，配套选粉机最高转速rpm。硅酸盐水泥熟料主要化学组成为CaoSioFeoAlo,煤磨细度控制范围和理由还有少量的Mgo，Feo和Alo在熟料煅烧过程中主要起熔剂的作用。六极电机的同步转速是r/min，若转差率是，则该电机的额定转速是70r/min。

控制范围

其主要矿物组成为CSCSCACAF煤磨细度控制范围和理由还有少量f-CaO方镁石等，其中CA和CAF在熟料锻烧过程中主要起熔剂的作用。（√）磨机产量较高，但产品细度较粗，有可能是由于磨内风速太快，研磨体冲击能力强，而研磨能力不足造成的。A一流程设备发生严重故障B发现磨机堵塞且入口处向外满料C衬板脱落造成煤磨袋收尘着火的主要原因之一是（C）。A出磨生料水分大，对生料库储存不利B出磨生料水分大，生料流动性变差C出磨生料水分大，对窑煅烧不利D出磨生料水分越小越好属于选粉机小修内容是（A）。A检查修理风机壳体和叶轮B调整并更换主风叶C拆换撒料盘D全套更换旋风筒闭路粉磨系统的细度是通过（C）来调整的。A喂料负压温度B通风差压料层C差压温度研磨压力D通风喂料研磨压力下述关于润滑剂选用原则的说法，错误的是(D)。A对于低速重载温度高和承受冲击载荷时，应选用粘度较大的润滑油；B对于承载大的机体应选用耐高压的润滑油

；C润滑脂适应于灰尘不易进入轴承内的部件；D采用润滑脂时，潮湿环境下，只有使用钙基润滑脂；某生料经分析发现生料饱和比过高，此时应采取的措施有(B)。A喂料负压温度B通风差压料层C差压温度研磨压力D通风喂料研磨压力下列说法中不对的是D。A出磨生料水份大，对生料库储存不利；B出磨生料水份大，生料流动性质差；C出磨生料水份大，对窑锻烧不利；D出磨生料水份越小越好；MPF立式磨密封风机的风压低于C，必须清理过滤网。

APaBPaCPaDPa下述关于润滑剂选用原则的说法，错误的是D。A对于低速重载温度高和承受冲击载荷时，应选用粘度较大的润滑油；B对于承载大的机体应选用耐高压的润滑油；C润滑脂适应于灰尘不易进入轴承内的部件；D采用润滑脂时，潮湿环境下，只有使用钙基润滑脂；某熟料经分析发现生料饱和n过高，此时应采取的措施有。

A增加CaCOB增加SiOC将生料磨细D减少校正原料含量造成煤磨袋收尘着火的主要原因之一是不是。A煤粉过粗B风速过快C开停磨时不正常操作或灰斗集灰D产量过高四名词解释石灰石饱和系数：熟料中全部氧化硅生成硅酸钙所需氧化钙的含量与全部氧化硅生成酸钙所需氧化钙最大含量的比值。

五简答题立磨振动过大的原因是什么？以操作参数上如何判断是因磨内进入大块金属物质而造成振动大的？（分）答：a喂料量过大；b系统通风量不足；c张紧压力过高或过低；d出磨气体温度骤然变化；e磨内有异物；f料层波动大；g三个拉紧杆预充氮气压力不平衡。立磨进磨检查的项目有那些？（分）答：a磨辊磨盘衬板；b各紧锢螺栓；c磨辊腔内油位油质；d密封风管连接情况；e各连接螺栓紧固情况；f喷口环档料环磨损情况；g保险销情况；h下料口情况；生料细度水份控制对下道工序有哪些影响？（分）答：生料细度偏粗：细度大，特别是0.0mm筛余大，颗粒表面积减少了煅烧过程中颗粒之间的接触，同时颗粒表面积小，自由能减少，不易参加反应，致使生料中碳酸钙分解不完全，易造成f-CaO增加，熟料质量下降。固相反应的速度除与原料的矿物性质有关外，在均化程度煅烧温度和时间相同的前提下，与生料的细度成正比关系，细度愈细，反应速度愈快，反应过程愈易完全。水份：出磨生料水份偏高，热耗上升，另外水份大，生料粉的流动性变差，流速变慢，导致生料均化效果变差，易产生结库现象。影响皮带秤波动的常见原因有哪些？（分）答：a下料波动；b皮带跑偏打滑，托辊异常；c电机失速或者飞车；d速度荷重信号异常，控制参数设置不当。

（分）答：a磨机的操作状况发生了变化，可能是由于密封空气温度上升磨机出口温度上升磨机进口温度上升等原因造成。

必须要及时改变工艺操作参数；b磨辊轴承故障，如果只有一个磨辊轴承温度上升，说明磨辊轴承出现故障，要

进一步检查油样内是否有金属颗粒，来确定轴承是否需要更换；c检测元件出现故障，要及时修理或更换。影响预均化堆场物料均化效果的主要因素有哪些？答：原料成分波动呈非正态分布；物料的离析作用；料锥端部锥体部分造成的不良影响；堆料要布料不均匀；堆料总层数影响等。分析ATOX-磨磨辊润滑真空报警的原因？答：回油管漏气，造成回油不畅；冬季油温低，回油量少，造成回油不畅；回油泵磨损，磨辊内油不能及时抽回；回油压力表失准，测量负压值高，供油泵长时间不运行；回油负压值上下限设定值不正确。O-SEPA型高效选粉机的工作原理？答：物料通过进料管喂入机内经撒料盘和缓冲板充分分散后，进入切向管和二次风形成的分选气流中，在分选区内，由于笼式回转调节叶片和水平分料板而形成了水平涡流，物料首先在此进行粗选，细粉排出并被收集，粗粉在导向叶片涡旋向下运动时，受到机内的空气的漂洗，然后用三次再次分选，最后粗粉从机底卸出。立磨振动较大原因分析？答：来料中大块多；来料料流不稳定；磨内料层太薄或过厚；物料难磨，磨内细粉料比例较大；磨内进金属或铁件；氮气囊压力不平衡或压力不足；衬板磨损严重。磨机在正常运转中出现轴瓦温度过高的原因？答：润滑油不足；冷却机不足；轴瓦与轴之间进入异物，轴承座密封不好进入灰尘等其他异物；润滑油变质；磨房环境温度高；入磨物料温度高或通风不畅；中控轴内衬隔热不好。

答：安全联锁：减速机单元运行中；磨辊润滑站运行中；张紧站运行中；振动装置正常；振动装置无高高报；模拟量振动无高高报；密封风机运行中；密封压力无低报；磨出口温度无高高报；差压无高高报；水电阻起动完毕业秒后信号到中控；主电机稀油站无故障。立磨振动过大的原因是什么？以操作参数上如何判断是因磨内进入大块金属物质而造成振动大的？答：喂料量过大；系统通风量不足；张紧压力过高或过低；出磨气体温度骤然变化；磨内有异物；料层波动大；三个拉紧杆预充氮气压力不平衡。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/tvFQMeiModa716.html