

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MLS3626操作规程

出现的问题及处理：磨机频繁跳停磨机启动过程中或者启动完成几分钟后或者运行不超过1h就频繁出现跳停(最多1d开停了次)，成为调试期间最严重的问题，并严重威胁设备的安全。正常操作台时在t/h时料层一般控制在-mm左右，压差大于kPa，磨辊张紧压力在~MPa之间。立磨水平晃动大磨机在运行中整体(包括外壳体)水平晃动明显，曾一度造成砵框架的摆动及磨机系统几处膨胀节的断裂。分析认为，磨机整体晃动是由磨内压力框架的摆幅过大造成的，进一步检查发现压力框架衬板与壳体撞击板间隙超过了mm，而正常值一般应在长mm之间。为此，我们松开压力框架衬板紧固螺栓，一边用卡尺测量间隙，一边加装厚度适宜的调节板至要求的间隙值范围，紧固好螺丝后开车消除了立磨水平晃动的问题。分离器电流波动大并引起磨机振动停车磨机顶部的分离器一般转速频率在~Hz，电流在-A区间内。

立磨操作

但在调试期间几次出现选粉机电流波动大的问题，波动范围在A以上，由此引起磨机振动明显加大，被迫停车检查。

分析认为，分离器电流波动大可能是由于分离器减速机或立轴上的三盘轴承有损坏的现象造成；也可能是分离器平衡性不好，叶片与壳体摩擦使叶片脱落进入磨内造成振动，振动则更加剧了叶片与壳体的磨擦，使电流波动加大；也可能是电机接线不实造成的。为此，停机后我们首先在分离器顶部检查，具体包括用手直接盘动减速机，分离器转动灵活，减速机及轴承没有任何异常；检查电机接线无虚接现象。因无备用叶片，暂用与原叶片厚度一致的钢板加工成同样尺寸叶片进行对称安装，并进一步对分离器丝杆进行调整以达到良好的静平衡。这主要是因为分离器动叶轮体外缘与壳体之间的间隙在mm左右，在磨机强烈晃动下，叶片与壳体碰撞摩擦，从而造成了叶片大量脱落。为此，我们首先分析了磨机晃动的原因并予以解决；然后把脱落的叶片补齐，最后用mm×mm×mm的角钢作为筋板对所有叶片与叶轮连接点进行加固，并固定好顶紧调节丝。立磨减速机多个止推轴承显示油压低该立磨减速机1块巴氏合金止推轴承有块显示“高压压力低”的报警信号，且有相邻两块止推轴承油压报警，从而造成主机设备跳停。高压油泵供油压力为~MPa；1路供油口任意个口同时压力不得低于MPa，否则就会出现报警甚至跳车信号。

造成减速机1路中有路供油压力低的原因可能是：合金轴承加工精度低对油保压效果差，也可能是1路油量分配阀调整不当等因素。

查阅减速机厂家出厂检测报告，1块合金轴承出厂时测试合格；在待机状况下，现场对减速机输出盘浮升情况进行测试，圆周对称个点测试结果均在允许的偏差范围之内。

因监控柜上只显示“高压压力低”，不显示具体的压力值，且1个分配阀无显示仪表，因此只能试探着对1路油量进行调整，经过多次调整后上述问题得以解决。铺完料后，用辅助传动电机带动磨盘慢转，再进行铺料，如此反复几次，确保料床上物料被压实，料层平稳，最终料层厚度控制在mm~mm之间，同时也要对入磨皮带进行布料。

先选择“取消与磨主电机的联锁”项，然后启动磨机喂料，考虑到刚开磨时，风量和热量均低，可将布料量控制在~t/d左右，入磨皮带速度以%运行(不是调速电机的可点动)，待整条皮带上布满物料后停机。由于入磨皮带从零速到正常运转速度需要将近s时间，导致磨内短时间物料少，具体表现在磨主电机电流下降至很低，料层厚度下降，振动大，处理不及尺寸将会导致磨机振动跳停。开磨初期适当减小磨机通风量，待磨机料层稳定后再将磨机通风量逐渐加大系统正常控制磨机运转后，要特别注意磨主电机电流料层厚度磨机差压磨出口气体温度振动磨出入口负压等参数。磨主电机电流~A，料层厚度在mm~100mm，磨机差压在~kPa，磨出口气体温

度0~0度，振动在 \sim mm/s，张紧站压力在 \sim MPa。

振动与诸多因素有关，单从中控操作的角度来讲注意以下几点：
· 磨机喂料要平稳，每次加减幅度要小，加减料速度适中。在差压发生变化时，先查看配料站下料是否稳定，如有波动查出原因后通知相关人员处理，并做适当调整，如果下料正常可通过调整磨机喂料量通风量选粉装置转速喷水量来调节。

当窑系统故障排除恢复投料时，应做好准备，及时调整，避免投料时突然增大的热风对磨机的冲击，：
· 在投料前，可稍增大磨机喂料量，控制较高料层厚度，窑系统投料需要调整风时，迅速增大磨机喂料量和入磨皮带速度，保证磨内物料量的稳定，并且根据热风量，逐渐开启喷水系统，关小冷风阀门。注意事项当磨机运转中有不明原因振动跳停，应进磨检查确认，并且密切关注磨机密封压力减速机个阀块径向压力料层和主机电流。
· 在启动磨机前应对磨内料床厚度做详细了解，决定在辅传启动后，主传启动前多少秒启动磨机喂料系统，进行喂料。主传启动时的料层厚度一般应控制在在启动辅传前应对磨机进行烘烤，冷磨烘磨应分为两个阶段升温，一阶段出磨温度 ≤ 0 以下，应注意升温的节奏要尽量慢；二阶段以上，升温节奏可以快一点，但应注意磨机出口温度不要超过度。

分宜海螺t/d水泥熟料生产线中控操作规程分宜海螺水泥有限责任二八年八月目录第一章原料中控操作规程第二章烧成中控操作规程1第三章煤磨中控操作规程中控操作规程编制名单审定：总编：副总编：审核：主编：主要参加编写人员：编写分工：主要负责原料系统的编写；主要负责烧成煤磨系统等部分的编写；主要负责DCS集散控制部分的编写。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/VadKLiMon9ZLm.html>