

磨粉机怎么调试安装

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



磨粉机怎么调试安装

关于磨粉机怎么调试安装的安装调试，在这里有一套详细的系统工具，能够让大家知道雷蒙磨粉机整机的安装调试的专业的系统步骤。另外值得注意的是，在吊放主机前，水泥基础地脚螺栓处放好橡胶减震垫后再放上主机，用水准仪校准底座平面，同时调整好减速机与主机两半联轴器间隙与同轴度。然后，连接三通，装好风机，联接各管道及分离器除尘器，各管道连接处必须加密封材料，如石棉绳橡胶垫等进行密封，不得有漏气现象。把给料机送料电位器调至正好满足磨机给料量要求，若振幅电流达到额定值却未满足给料量要求，可将后边的振动器提高，增加倾角，使之满足给料要求。每一种不同的物料的最佳粉碎速度不同，所以没有统一的公式能够准确计算出在粉碎物料时转子的线速度于物料粒度级别的最佳配合。同时，由于风扇速度的提高，增加了单位时间内分级机的处理量，但也由此引起风力系统变化，所以需要对整个风力系统进行调整，保证分级机的分级率不会因此而降低。

一般风扇的转速和研磨轴的转速要相互对应，每一种细度对应的转速和风扇速度都会不同，所以需要安装人员的调试后，才能达到令客户满意的结果。所以一个磨机系统在安装后总有一个调试的过程，一是为了达到物料所要求的细度，一个生产粉料的单位时间产量。一般调试过程中，确定了分析机细度后，逐步提升风扇速度，使磨碎后的物料随气流得到提升，达到磨机上部的分析机，是合格的粉料及时析出，为新进料提供空间，最终

达到风扇速度和磨机转速的完美配合，达到预定的产量。谨记，风机的转速不宜过大，适中可，一般情况下厂家所配备的风机都能圆满完成任务，有一定盈余调式空间，来保证一些特殊情况。责任编辑刘丽娟本文关键词：雷蒙磨粉机在入正题前先简单的介绍一下磨粉设备的主要类型和用途：雷蒙磨粉机高压微粉磨粉机高压悬辊磨粉机超压梯形磨粉机直通式离心磨粉机三环中速磨粉机，另外磨粉机怎么调试安装还包括磨粉机的相关配套设备如：振动给料机（给料机），斗式提升机，输送机，传送设备等等。

磨粉机用途：磨粉设备主要磨粉机怎么调试安装适用于建材化工化肥冶金矿山耐材陶瓷钢铁火电煤炭等行业磨莫氏硬度在级以下，湿度在%以下的各种非易燃易爆矿产物料，成品细度可在目~目任意调节。例如水泥（生熟料）石英长石方解石石膏石灰石白云石石墨萤石硅灰石磷矿石钙镁磷肥尿素电解金属锰锰铁合金煤矸石矿渣锆英砂滑石花岗岩钾长石大理石重晶石陶瓷玻璃等千余种物料粉磨加工。磨粉机（磨粉设备）安装场地应配置下列供安装维修用的起重工具：R应有起重量为t的起重工具；R应有起重量为t的起重工具；R应有起重工具为t的起重工具；磨粉机（雷蒙磨）的主要部件如传动装置磨辊装置中心轴部分和分析机油池部分，从出厂到使用时间不超过六个月者，一般易清洗和检查。

磨粉机（磨机）的安装：先将减速器底座吊入基础坑内，底平面填平，用水平议校平上平面A（RR磨粉机应先校平传动底架）将传动装置安装在A平面上并用螺栓固定。在校准底座B平面前，应在底座下平面与水泥基础接触处以及底座和底座螺栓联接处垫上橡胶防震垫，CD两半联轴器的同轴度误差不得大于030?。

为使摆式磨粉机正常，应制定设备设备保养安全操作制度方能保证磨机长期安全运行，同时要有必要的检修工具以及润滑脂和相应的配件。摆式磨粉机使用一段时间后，应进行检修，同时对磨辊磨环铲刀等易损件进行检修更换处理，磨辊装置在使用前后对连接螺栓螺母应进行仔细检查，看是否有松动现象，润滑油脂是否加足。磨辊装置使用时间超过小时左右重新更换磨辊时，对辊套内的各滚动轴承必须进行清洗，对损坏件应及时更换，加油工具可用手动加油泵和黄油枪。主要结构及工作原理该机结构(附安装联接示意图)主要由主机分析机鼓风机成品旋风分离器管道装置电机等组成。

安装前应在底座下端平面与水泥基础接触处和地脚螺栓连接间垫上橡胶防震垫（见图），然后用框形水平仪校正底座“B”平面，校正点为交叉十字线四点，同时调正两半联轴器“C”“D”，其不同轴度应小于毫米，E—E不平行度不得大于0.毫米，“E”“E”之间隙应保持在-毫米内。(三)雷蒙磨调试（空运转试机）空负荷运转试机，在无负荷试机前，应将磨辊装置用网绳抱轧牢，避免磨辊与磨环接触冲击，然后主机空运转试机不少于小时；主机运转时应平稳，箱体内油温不得超过，温升不超过。鼓风机应空载开机，待运转正常后再加载，然后观察其运转平稳，无异常噪音和振动滚动轴承最高温度不得超过，温升不得超过。负荷运转试机时间不少于小时，雷蒙磨工作正常后整机无异常噪音，各管道连接处无漏风现象，经试机后再次把各紧固体拧

紧，可投入正常使用。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/bE4pMoFenxwEdy.html>