

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**



## 磨粉机手册

二磨粉机的规格性能参数见表和表表名磨辊数量称单个毫米毫米转/分毫米毫米位规格技术性能数据 60×0  
380×09635.6—0.05(细粉可达) - 59860×830×078.5磨辊直径×高度磨环直径×高度主机转速最大进料粒度成  
品粒度产量主机外形尺寸长×宽×高总重(电控除外)吨/小时米吨注：粉碎石灰石(指SiO<sub>2</sub>含量小于%)成品  
粒度为毫米(00目)通筛率%条件下的标准产量。三工作原理整机结构特征MTW型欧式梯形磨粉机整机结构是由  
主机选粉机管道装置离心引风机旋风集粉器除尘器组成，其附属设备由颚式破碎机畚斗提升机储料斗电磁振动  
给料机电控柜等组成(见图)。工作原理：磨粉机整机工作过程(粉磨物料过程)：大块状物料经颚式破碎机  
破碎到所需粒度后，由提升机将物料送至储料斗，再经振动给料机将物料均匀定量连续地送入主机磨室内进行  
研磨，粉磨后的粉子被风机气流带走，经选粉机进行分级，符合细度的粉子随气流经管道进入旋风集粉器内，  
进行分离收集，再经出粉管排出为成品粉子。在磨室内因被磨物料中有一定的含水量，研磨时产生热量导致磨  
室内气体蒸发膨胀改变了气流量，以及整机各管道接合处密封不严，让外界气体被吸入，使循环气流风量增加  
，为此通过调整风机和主机间的排气管来达到气流的平衡，并将多余气体导入布袋除尘器内，把余气带入的微  
粉收集下来，余气被净化后排出。主机工作过程是电动机通过一副三角带轮带动横向传动轴转动，横向传动轴  
再通过另一端的锥齿轮带动主机主轴，主轴的上端连接着磨辊吊架，磨辊装置通过横担轴吊装在磨辊吊架上并

形成摆动支点，其不仅围绕中心轴回转，同时在离心力的作用下磨辊沿着磨环内圆滚动，磨辊本身因摩擦作用而自转。磨辊吊架下端装有铲刀架，铲刀架的下法兰上装有倾斜的铲刀，铲刀的前端接近磨室衬板，后端位于磨辊与磨环形成的楔形间隙内，铲刀与磨辊同转过程中把物料铲抛喂入磨辊磨环之间而被挤压碾碎。当如要获得较细粒度的粉子时，就必须提高叶片的转速，使不合要求的粉子被抛向下方，粗粉子因自身重力作用落入磨室进行重磨，合格的成品粉子通过叶片随气流吸入到共页第页版 旋风集粉器内，气流与粉子被分离后，粉子被收集。

旋风集粉器对磨粉机的性能起到很重要的作用，当带粉气流进入集粉器时是高速旋转状态，待气流与粉子分离后，气流随圆锥体壁收缩向中心移动至锥底时（自气流自然长度）形成一个旋转向上的气流圆柱，这时粉子被分离掉落收集。

由于在集粉器锥底形成的向上旋转的气流核心呈负压状态，所以对集粉器的下端密封要求很高，必须与外界空气严格隔开，否则被收集下的粉子会重新被核心气流带走，这直接影响到整机的产量，因此集粉器的下端装有上下锥阀，其作用是将外界正压气体与集粉器内的负压气体隔离开，这是一个相当重要的部件，如不装上下锥阀或上下锥阀的密封不严就会造成不出粉或少出粉，严重影响整机产量。四整机的安装调试整机的安装（一）安装前的准备事项磨粉机运到现场磨粉机手册还未安装时，应妥善保管，外露表面须涂上防锈油脂并避免日晒雨淋，以防机体生锈进水，要建立保养制度。

主机安装时应在主机机座下端平面与水泥基础接触处加橡胶垫板，地脚螺栓与机座间垫上橡胶垫套（见图），然后用框形水平仪校正机座“ A ”或“ B ”平面，校正点为交叉十字线四点，通过调整确保“ A ”或“ B ”平面保持水平（见图）。首先将橡胶条安装在主机罩筒上端法兰内然后将选粉机准确吊装在主机之上，并压紧主机与选粉机间的压紧装置。按照安装基础图上的位置要求进行安装，安装后的风机叶轮与进风口的重叠部分应不小于毫米，并保证两者间的间隙均匀。按照安装基础图上集粉器的结构型式，将集粉器的直筒部分锥筒部分锥阀支架支腿联在一起，然后安放在其所在位置。

共页第页版 管道安装前应将主机风机的地脚螺栓浇注固定，待初步凝固后，再进行管道的安装与连接。（三）调试（空运转试机）压力弹簧的工作长度（被压缩后的有效高度）越短，磨辊对物料的压力也越大，其产量也越高，但应根据主电动机的负荷情况，随着磨辊被磨小逐渐压缩。所有转动部分试机前必须根据润滑系统表的要求，并根据润滑位置图，对各润滑点加注润滑油脂，而且空负荷运转试机，在无负荷试机前，应将磨辊装置用钢丝绳包扎牢，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，主机齿轮箱体内油温不得超过 ，温升不超过0 。

磨机使用一段时期后，应进行检修，同时对磨辊磨环铲刀等易损件进行修理更换，磨辊装置在使用前后对连接螺栓螺母塞均应进行仔细检查，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，对损坏件应更换，加油工具可用手动加油泵或黄油枪。

共页第页版 八常见故障排除方法磨粉机在使用过程中所出现的故障，可按如下表进行处理。九主要部件的拆卸和安装主机齿轮箱部分的拆装（见图2）拆卸顺序胶管总成 冷却器 传动轴部件 主轴下端盖 轴承套 齿轮箱体 主轴最下端轴承 轴承垫 主轴下端轴承 泵油盘 主轴隔套 大锥齿轮 主轴上螺母 主轴。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/by22MoFenLp7u0.html>