

立磨入磨物料粉料多,立磨典型的液压故障

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



立磨入磨物料粉料多,立磨典型的液压故障

立式辊磨机粉磨系统常见故障及处理措施来源本站原创者本站编辑添加日期--查看：立磨振动故障原因及处理措施影响立磨运转最主要的因素就是振动。

操作方面振动的原因及处理措施。料层的影响。料层薄的原因及处理措施喂料量小。立磨的喂料量必须适应磨机能力，每当喂料量低于额定产量，料层将逐渐变薄，磨辊面与磨盘面直接接触引起振动。处理措施：立增加喂料量，适当降低辊压，根据料层厚度的增加，掌握喂料量增加的幅度，待稳定料层mm左右后，恢复辊压。当物料硬度低易碎性好辊压相对高时，使有mm~mm的厚度的料层，瞬间也有压空的可能，从而引起振动。

料层厚的原因及处理措施喂料量过大，同料层薄相反，磨盘上将会出现犁料现象，形不成稳定的料层。

入磨物料的粒度辊式磨是多级粉碎，循环粉磨，入磨物料的粒度一般可大至磨辊直径的%，合理的粒度级配也是提高磨机产量的重要环节。大型立式辊磨机设置外循环的主要目的就是调整入磨物料的粒度级配，但物料有离析现象时，料块过大或过碎都会引起磨机的振动。入磨物料粒度大于mm占%以上，物料的内在水分减小，将形不成很好的料层，外循环量增大，最后饱磨振动。喷水量过大，加上入磨物料的内在水分大于%，料层不易稳定，料层厚，磨盘上将会出现犁料现象，同样会引起振动。料层的稳定主要是靠原料的湿度来控制，特别是

立磨入磨物料粉料多,立磨典型的液压故障

用砂岩作硅质原料，铁矿石做铁质校正原料，因立磨入磨物料粉料多,立磨典型的液压故障们自身内在水分含量偏低，原料的湿度较小，再加上系统不带余热发电时，一旦断水，入磨风温偏高(左右)，料层的稳定性被破坏，引起磨机振动。当然，有的厂家石灰质原料水分含量大于%，用黏土作硅质原料，铁粉(硫酸渣)作铁质校正原料，因自身内在水分含水量较高，而且系统带余热发电，入磨风温在以下，磨机不用喷水也可以形成理想的料层。一般情况，喂料量大，辊压大，喂料量小，辊压小，但辊压匹配不合理也能引起磨机振动，辊压相对喂料量过高，将会引起料层薄而振动，辊压过低将会引起饱磨振动。

饱磨引起立磨饱磨的原因一般有：喂料量过大选粉机转速过快内循环过大辊压低循环负荷过大，或者通风量小，产生的粉料过多，超过了通过磨内的气体携带能力，最后，物料将磨辊埋上，引起振动。升降辊的时机LM型立磨或Atox型立磨开磨时降辊过早，由于磨盘上无料或料过少，基本上没有料层，辊落下时，必然会直接冲击磨盘衬板引起振动。操作中因设备故障引起的振动及处理措施.1喷水管道断裂当喷水量适当(经验所得)，出磨温度适中，但磨机料层却不稳，原因是磨内某一喷水管道因风蚀而断裂，部分喷水落入喷口环或被热气流带走，磨盘上相对喷水量少，料层不稳，磨机振动。

辊皮松动和衬板松动中控显示振动偏大，现场发现磨内出现有规律的振动和沉闷的声音，遇到这种情况，应该紧急停磨，入磨检查各夹板螺栓有无明显松动，磨内有无异物。若辊皮松动，打辅传检查就能发现，辊皮松动时，振动应该有规律，因磨辊直径比磨盘直径小，所以表现出磨盘转动不到一周，振动便出现一次，再根据现场声音判断，便可找出某一辊出现辊皮松动。磨盘衬板松动，一般表现出振动连续不断，现场能感觉到磨盘每转动一周便出现多次(几个磨辊经过，就振动几次)振动。处理措施：当发现辊皮和衬板有松动时，必须立停磨，进磨详细检查，并要专业人员指导处理，否则当其脱落时，必将造成严重的设备事故。液压站氮气囊的预加压力不平衡当氮气囊压力过高或过低，氮气囊不平衡时，则各拉杆的缓冲力不同，使磨机产生振动。

回粉重锤阀故障Atox型立磨回粉重锤阀若过度磨损或机械故障会引起密封不严，会有一部分风从垂锤阀漏出，从而使向上带料的风量减少，影响物料的正常提升;另一方面，漏入垂锤阀的风会使选粉机中气流紊乱，使大量粉状物料积在锥型斗中，而粉状物料积累到一定重量时会突然下落，落在磨盘上，导致料层不平，必然会引起振动，而且振动相对有规律。处理措施：掉架撑架须专业机修人员指导重新安装(较大设备事故);上炕下炕须卸压，通过加枕木打辅传等方法来扶正磨辊。辊扭力杆断裂，磨机振动带有磨辊扭力杆的磨机，为了固定磨辊中心架，设置了扭力杆，因扭力杆长期受力或材质本身的问题，导致运行中断裂，引起磨机振动。

磨辊液压缸连接杆断裂连接杆长期受突变应力的冲击，产生疲劳断裂或连杆本身材质问题断裂，磨机振停。立磨循环提升机负荷增大的故障原因及处理措施.出磨外循环量增大，外循环提升机电流突然增高，增高后的电流稳定磨机启动后，因研磨压力达不到负荷要求，刚入磨的物料粉碎性差，外循环量相对较大。

立磨入磨物料粉料多,立磨典型的液压故障

RM型立磨两侧平料板后边喷口环上盖板脱落,风量不变,增加了通风横截面,降低了风速,物料不能被高速风带起,外循环量明显增加。出磨外循环量减小,提升机负荷增大出磨外循环量减小,循环提升机电流增高后稳定,经检查,发现提升机出料溜子或入磨溜子内堵一异物,缩小了溜子的横截面,部分物料堵塞在提升机内。

这种振动不同于正常运行时小幅度振动,也不同于因磨腔里进铁件而产生的突发性振动(瞬间有很高的峰值),立磨入磨物料粉料多,立磨典型的液压故障是在比正常振动值高 \sim mm/s的振幅上持续振动。

磨机差压降低,选粉机负荷降低,磨机出磨机口温度升高,入磨三道锁风阀或回转下料器跳停,磨机振动持续在较高的水平线上波动。雨季较多,当入磨物料较湿时,物料易在入磨的三道锁风阀溜子处粘结,导致三道锁风阀上部的下料溜子堵料,严重时会造成停机。处理措施:在三道阀下料溜子处安装空气炮,同时从窑尾废气的热风管道处引热风至三道阀锁风下料溜子处,对物料进行预热烘干。处理措施:RM型立磨将回转下料器叶片设计为空心,从窑尾废气的热风管道处引热风通过,靠近叶片表面的湿料进行预热烘干,很大程度上减少了粘料现象。

处理措施:经常检查回转下料器叶片与侧壁的间隙,一旦磨损严重,间隙过大,就及时补焊,确保回转下料器叶片与侧壁不摩擦为准,这样可减少卡料现象。当入磨物料十分潮湿,湿度大于%,掺有大块物料风量不足喂料过多风速不稳等都会产生喷口环堵塞,堵塞严重时,使磨盘四周风速风量不均匀,磨盘上料床也就不平整,产生大的振动(RM型立磨喷口环与其立磨入磨物料粉料多,立磨典型的液压故障磨型结构不同,故不易堵塞)。

处理措施:需要停磨清理,再次开磨时要注意减少大块物料入磨,增加风量,减少喂料,同时保持磨机工况稳定,防止喷口环堵塞。

原料有离析料块集中下料时,便磨机工况稳定压差正常选粉机转速正常,出磨生料细度也会出现偏粗现象。处理措施:增加选粉机转速,压差控制偏高;相反,原料有细碎料集中下料时,选粉机转速减小,压差控制在偏低。处理措施:这时就说明相对磨机产量工况,循环风机拉风量偏大,应该将循环风机进口阀门开度适当关小,循环风机负荷降低,循环风机进口压力相对减小,就可以将生料细度控制在正常范围之内。结束语以上是笔者对立式辊磨机操作中易出现的故障及处理措施进行的浅析,虽说故障现象较多,但是,只要将相应的处理措施作为预案,在故障呈现苗头或发生时,按预案操作,这些故障都是可以或预防或避免或将损失降到最低。

原文地址:<http://jawcrusher.biz/zfj/cMh5LiMouQBbZ.html>