煤磨检修技术要求,煤磨煤粉细度大原因

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

煤磨检修技术要求,煤磨煤粉细度大原因

举报煤磨动态选粉机盐城市富士环保科技有限公司　王小姐/◆概述FM型煤磨动态选粉机是富仕研发中心根据国际最新选粉理念及设备发展趋势，消化和吸收日本煤磨动态选粉机技术的基础上，开发的新一代煤磨动态选粉机。FM型煤磨动态选粉机从功能上兼具粗粉分离器和选粉机性能，实现了料气同路走，从而达到了简化系统的目的。FM型煤磨动态选粉机将涡流分级惯性分级，离心分级原理学科学地结合在一起，改善颗粒分布，提高煤粉质量。◆规格与性能参数型号能力（t/h）处理风量（m/h）转子转速（rpm）电机功率（kw）FM500---FM--6000200-FM-06000--5022FM0000---5045FM5004---0055注：根据用户需要，实际配置可能与表中配置略有差异。

◆工作原理由煤磨来的空气带着物料由下部风管进入选粉机，经内锥体整流后沿外锥体与内锥体之间的环形通道减速上升，其中的粗粉经重力沉降沿外锥体滑入粗粉收料筒实现重力分选，重力分选后的空气带着物料颗粒在导流和转子的旋围作用下，在导风叶和转子之间形成稳定的水平涡流选粉区。涡流中运动的粉尘颗粒将同时受重力风力和旋转离心力的作用，细小轻微的颗粒随气流被吸入转子内部流经出风管进入后面收尘器作用成品细粉被分离出来。◆主要结构及技术特点主要结构FM系列煤磨动态选粉机，主要由驱动部分回转部分壳体部分润滑系统及电控部分组成，见附图一。

煤粉细度

转子有上中下三层隔板，上板装有密封环，转子叶片焊接在上下板之间，沿圆周均匀分布，转子的内部装有涡流打散器，将分选后的涡流空气整流，减小对风道的磨损。

润滑系统FM系列煤磨动态选粉机主轴承采用双路干油泵加注二硫化锂基润滑脂润滑，根据用户要求也可采用稀油润滑。当轴承温度超过限制温度时，故信号灯发亮，运行灯熄灭，主机也停止运行，当油站发生故障时，也会引起主机停止运行。

技术特点我公司在借鉴国际最先进的选粉技术的基础上，采用航空空气动力学分析方法对MX系列煤磨动态选粉机结构参数作了进一步优化，我公司生产的KXM系列煤磨选粉机内部结构理合理选粉效率更高节能效果更明显。煤磨检修技术要求,煤磨煤粉细度大原因主要有以下几个特点：产量大工况宽配置FM系列煤磨动态选粉机的煤磨系统比配置静态选粉机的煤磨系统产量提高0-%，先进合理的结构允许选粉风量产量的较大范围变化而不影响选粉效率，其分级性能十分稳定。高效节能设备阻力小FM系列煤磨动态选粉机采用航空空气动力学分析方法对整个流场进行了优化设计，使得设备阻力显著减小选粉效率更高驱动电机功耗大为降低节能降耗效果非常明显。选粉机转子内装有涡流打散器，转子内的气流相对于转子只上升不旋转，利用气流转动后因动量矩减小对转子的推动力，节省驱动功率和减小磨损，众多的用户反馈表明，使用我公司的FM系列煤磨动态选粉机可节能的-%以上，用户受益良多。磨损小，维护成本低FM系列煤磨动态选粉机的易磨损部分如内锥体轴毂套导风叶片和转子叶片等均采用耐磨材料处理或进行抗磨工艺处理，其磨损率很小，因而其维护成本极低。

煤磨检修

◆技术服务承诺（一）前期服务：积极向买受方提供各种技术资料，必要时派人员到现场协助买受方共同落实并做好前期准备工作。（二）安装调试过程服务：及时选派身体健康经验丰富工作责任心强的相关技术人员到买受方现场免费指导设备的安装调试，详细解释产品安装调试的技术资料和要领，提供全面的技术服务及必要正确的技术示范，协助解决安装调试中的各种技术问题，并对安装质量予以确认。

（三）技术培训：与买受方认真协商，并按买受方安排，及时在买受方现场免费培训技术工人，使买受方人员

煤磨检修技术要求,煤磨煤粉细度大原因

能真正理解产品的基本工作原理，进一步正确掌握产品的操作检查保养维修等方面的应知技能。接到买受方通知后，力争在小时内人员赶到现场（确遇特殊情况的，也确保派出人员在小时内出发，并以最短的时间到达现场）。

在年月上旬进行中修时，由于选粉机漏油对其中轴密封进行了更换，并对选粉机和煤磨内部进行了检查，除选粉机个别导向叶片有点变形外没有发现其他问题。但是月日开窑后，按停窑前参数控制煤粉细度，筛余达到%左右，并且细度越来越粗，2日筛余为%，而开窑前煤粉细度合格率达到%以上。

开窑后将选粉机导向叶片调整至开窑前的位置，显示刻度格，1月日调整至格，并把变形的导向叶片进行校正，煤粉筛余由．%降至．%左右，1日，筛余又达到．%以上。

中修未对煤磨钢球进行级配调整，但不会造成煤粉细度出现如此大的变化，考虑到煤粉细度太粗，日和1日，我们煤磨检修技术要求,煤磨煤粉细度大原因还是分两次加了t小球，加球后煤粉细度变化不大。通常在操作中不用减小排风量来降低煤粉细度，况且现在的排风量和中修前没多大变化，但为了降低煤粉细度，把排风机阀门由%关至%，煤粉细度变化也不大。

综合以上情况，月8日，打开选粉机检修门，检修人员爬进选粉机锥部，发现内锥和粗粉管连接处磨烂一个Φmm左右的小洞，焊补后我们认为细度就会合格了，但是煤磨开启后。．中控室参数与实际不符)中修前选粉机转速为%时选粉机电流为4．A左右，开窑后选粉机转速为%时电流只有A左右，当转速达到1%时电流也只有A左右，选粉机负荷明显偏小；)原煤喂料量和中修前一样仍为0t／h，但中修前磨机基本处于满负荷状态，而开窑后感觉磨机一直较空。

影响煤粉细度的原因.原煤的可磨性及磨蚀性磨煤机把KG不同的煤磨制成相同细度的煤粉，所消耗的能量是不同的，由于煤的机械性能不同，有的煤容易磨碎，有的煤不易磨碎，为了评价某种煤磨碎的难易，我们用煤的可磨性系数来表示。该厂设计煤种：山西省晋城贫煤与河南省平顶山烟煤的混煤，其哈式可磨性系数为（HGI）为，而投产后所烧煤种主要为晋城无烟煤省内劣质煤以及少量平顶山烟煤，与设计煤种相差甚远，这些煤的哈式可磨性系数（HGI）通常都在左右，这也是造成煤粉细度长期偏高一个主要原因。

高质量的无烟煤碳化程度高，灰份含量低（%左右），且多为一次灰，磨蚀性较低，但所掺烧的省内劣质煤，

其所含灰份通常高达%以上，且多为二次灰及三次灰，这些煤种的磨蚀性很高，不仅使制粉金属损耗大为增加，而且也使分离器混料箱粉管等设备磨损严重，造成分离器分离效果下降。同时该厂地处江南，一年四委雨水较多，加上厂里对来煤的掺烧，经常有很湿的煤进入磨煤机，致使煤的附着力增大而容易粘结，使得煤磨制的难度加大，制粉出力下降。

从现场运行情况看，煤中的杂物也较多，主要包括“三大块”以及塑料破布等，这些杂物对煤粉的磨制并没有直接的影响，但杂物太多会造成给煤机卡死分离器堵塞等异常情况，从而对煤粉的磨制产生不利影响。

磨煤机分离器的影响一次风将磨煤机内磨制的煤粉带走，经过磨煤机两端的分离器分离后，较细的煤粉被送入燃烧器，较粗的煤粉则被送回磨煤机继续磨制。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/dD6kMeiMoYmnbD.html