

## 莱歇立磨下料口易堵,莱歇立磨入料口漏风

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**



### 莱歇立磨下料口易堵,莱歇立磨入料口漏风

试生产期虽然遇到一些问题，但通过努力，终于掌握了莱歇磨生产矿渣微粉的关键技术，现将生产线调试过程的经验和体会介绍如下：矿渣微粉生产线工艺布置生产线主要设备见表，工艺流程图见图，系统中各工艺参数控制范围见表。图工艺流程图生产系统中各环节出现的问题及应对措施。矿渣配料系统因考虑到湿矿渣不易下料及结块问题，不能库存，一般只设计具有一定储量的钢仓作为中间仓，以满足配料秤的稳定给料。配料时，莱歇磨对入料的要求是均匀稳定不断料，而且要减少波动，喂料量不能忽大忽小，否则会因为磨盘上的料层厚薄不均匀而引起莱歇磨剧烈振动，造成主电机跳闸，因此在进钢仓前安装一台振动筛，以过滤掉大块物料和杂物（如织物等），这样就不会使入磨星型卸料器被卡住而造成磨机间歇断料。另外钢仓内部需要增设防粘措施，因为矿渣是很容易贴壁粘接的，一般使用超高分子聚乙烯材料板作为钢仓内衬，可避免仓壁出现矿渣结块。

入磨矿渣水分以%-%较为适宜，石膏应在矿渣配料秤之后配入，如果入磨皮带机落料时首先是石膏，石膏在皮带机上的物料底部，再配入矿渣后，矿渣的水分自上而下浸湿石膏，使石膏粘结在胶带上，难以脱落，胶带运行返回中大部分被托辊带下，造成石膏不能定量准确配入磨机而影响矿粉中SO<sub>3</sub>的含量稳定。入磨前，皮带机上莱歇立磨下料口易堵,莱歇立磨入料口漏风还安装有金属探测仪，当探测到有金属时，连锁启动外排两通阀，将含有金属的物料排出以保护磨机。

粉磨系统LM+莱歇磨有个辊，主辅辊各个，辅辊以铺料为主，对主辊碾磨起稳定作用，粉磨系统需要控制的参数较多，主要是入磨温度喂料量主辊压力选粉机转速主收尘器入口温度磨内喷水量等，其连锁保护设计非常全面，磨盘振动值主电机功率及保护设定主减速机油站磨内选粉机轴承温度选粉机油站入料星型卸料器等，粉磨系统的任何一项连锁保护动作都会使磨机抬辊或主电机跳停以保护磨机各部位机件不出现损坏。开始喂料时，设定喂料时间约一分钟，将磨盘铺好料，来料开关检测到物料时，按设定喂料时间开始进入落辊程序，设定辊压数值，辊位（磨辊最底部距离磨盘位置）保持在 $\sim$ mm时，表明磨辊到位，进入矿渣烘干及正常碾磨状态，此时需控制出口温度不低于 $\quad$ ，当温度下降较大时，矿渣不能完全烘干并被碾磨成矿粉，造成主电机功率上升，超过额定功率%几秒钟内跳闸。

莱歇磨入口和出口压差约pa，保证物料均匀喂入，不能断料，否则磨机震动，振幅超过mm/s几秒钟内执行抬辊动作。另外回料系统中，主要是磨盘溢出的物料和磨盘上的排渣孔排出的物料，进入磨盘周围进风口的循环壳体内，由安装在磨盘上的刮料器刮出，这部分物料中含有铁粒较多，通过磁鼓分离器分出并外排，分离后的物料通过回料入料管再次进入磨机粉磨。收尘系统收尘系统操作较为简单，主要是保证收尘器进出口压差不高于Pa，表明收集及清灰系统正常，进口温度不超过 $\quad$ ，否则造成滤袋损坏，滤袋采用专为矿渣微粉设计的亚克力覆膜滤袋。收尘器出口温度一般在 $\sim$ ，收尘器后部的排风机出口风管除了直接排到大气外，莱歇立磨下料口易堵,莱歇立磨入料口漏风还同入磨热风管相连，以利用余热，但需要控制引入量大小，因收尘器出口尾气含有大量的水蒸气，利用太多会使成品矿粉的含水量增加，一般阀门开度控制在%可。

热风炉系统生产线使用扩散式喷煤燃烧炉，炉膛温度需控制在 $\sim$ ，炉膛负压应小于-pa，否则煤粉燃烧不充分，造成炉膛内温度下降较快，可关闭或打开各燃烧室炉门以调整炉内负压值，出炉热风管温度一般在 $\sim$ ，热风与排风机出口尾气在入磨前混合，使入磨温度控制在 $\sim$ ，保证莱歇磨烘干矿渣热工的稳定。结束语莱歇磨粉磨矿渣微粉产品质量稳定，便于控制，设备先进，工艺简单，粉磨效率，是目前国内粉磨矿渣微粉普遍采用的成熟的工艺流程生产线。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/rB1nLaiXieRWIkZ.html>