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

立磨技术网,立磨技术论文,立磨报价

摘要：年初，我公司受河北金隆水泥集团有限公司委托，对其t／d新型干法水泥生产线的生料立磨及煤粉立磨进行改造。

原料立磨的改造．原料立磨的改造（用HRM立磨取代MLS立磨）题名生料立磨与煤粉立磨改造经验浅谈作者熊会军王喜波刘运华机构合肥中亚建材装备有限责任公司安徽合肥2060刊名《中国水泥》20年第期8-页共页关键词改造经验立磨生料煤粉干法水泥生产线用户反馈技术交流主电机文摘20年初，我公司受河北金隆水泥集团有限公司委托，对其200t／d新型干法水泥生产线的生料立磨及煤粉立磨进行改造。原料立磨的改造．原料立磨的改造（用HRM立磨取代MLS立磨）与用户前期的技术交流。在改造前期同用户的技术交流中，该用户反馈改造理由：①因为原MLS生料立磨在使用过程中操作很困难，如磨机震停后重新启动需在磨盘上重新布料，再通过辅助传动先进行启动，然后再启动主电机，非常麻烦；此时中控操作需要一个人，现场则需要至少两个人进行配合。题名大型立磨的检验技术和质量控制作者无机构不详刊名大型铸锻件,0-1关键词立磨结构检验要点质量控制文摘应用铆焊工艺知识和铆焊检验技术对立磨进行分析,确定立磨的底座选粉机壳体立柱为检验要点,通过质量过程控制等手段有效地保证了产品质量。有人说，立磨技术网,立磨技术论文,立磨报价的粉磨原理类似于我们祖先碾磨粮食的磨，其采用料床粉磨原理粉磨物料，克服了球磨机粉磨机理的诸多缺陷，具有粉磨效率高电耗

低(比球磨机节电%-%)，烘干能力大，允许入磨物料粒度大，粉磨工艺流程简单，占地面积小，土建费用低，噪音低，磨损小，寿命长，操作容易等优点。

德国莱歇公司LM立磨，非凡公司MPS立磨，伯利休斯公司RM立磨，丹麦史密斯公司Atox立磨，日本宇部公司生产了UB-LM立磨。

就在几年以前，由于我国水泥行业产业政策的改变以及生产规模的扩大，我国立磨技术网,立磨技术论文,立磨报价还不得不从国外进口数十台与～t/d水泥生产线配套的原料立磨。到目前为止，我国已经研制出具有自主知识产权的并成功应用在水泥工业的生料煤粉矿渣和水泥的粉磨作业中的各型立磨有：沈阳重型机械集团的MLS和MLK型立磨合肥水泥研究设计院的HRM型立磨天津水泥工业设计研究院的TRM型立磨成都建筑材料工业设计研究院的CDRM型立磨北京电力设备总厂的ZGM系列中速辊式磨煤中信重机的LGM和LGMS型立磨。针对立磨诸多设备问题的实际情况，不断研究总结实践经验，成功解决了立磨磨辊磨盘衬板磨损磨辊轴承室磨损减速机渗漏等多种设备问题，通过与部分水泥企业的实际合作，维修效果良好，克服了传统维修方法难以解决更换新件费用高昂的立磨维修难题，不但为企业节约了维修资金，最重要的是为企业节省了停机停产时间保证了产品质量，此项设备问题的解决得到了合作用户的高度评价。堆焊修复耐磨技术在史密斯立磨中的应用一．立磨磨辊磨盘衬板磨损修复立磨磨辊本体和耐磨衬板在使用过程中，一旦出现配合间隙，将会使本体与衬板之间磨损加剧，加之热风和水泥颗粒对配合面的不断冲刷，导致沟槽的产生，致使本体与衬板之间发生冲击碰撞，严重时使得衬板产生裂纹甚至断裂，机器损坏，特别是减速机的损坏，造成恶性事件。以下是立磨堆焊耐磨修复技术该问题的部分案例：二．立磨磨辊轴承室磨损修复立磨磨辊轴承的装配要求比较严格，企业一般采用将轴承放在干冰中冷却的方式装配。

三．立磨减速机渗漏治理立磨减速机渗漏不但影响机器的外形美观，而且浪费油品，给设备的维修维护造成很大的麻烦，现场对渗漏进行治理，操作简便，治理效果好。除了上述，立磨堆焊耐磨修复技术立磨技术网,立磨技术论文,立磨报价还在众多水泥生产企业其立磨技术网,立磨技术论文,立磨报价设备展开了广泛应用，不但为企业节约了维修资金，最重要的是为企业节省了停机停产时间，是企业可信赖的合作伙伴。备注：丹麦史密斯公司介绍丹麦史密斯公司年成立于丹麦首都哥本哈根市，至今已有一百余年，是世界上历史最悠久的专营水泥工厂全套生产机械装备，从事整条水泥生产线工程设计与水泥新工艺新技术新装备研发，为全球客户提供全面技术服务以及配套售后服务的大型跨国集团公司。此外在丹麦美国德国英国巴西墨西哥瑞士意大利中国等国家均拥有独资或合作的水泥装备制造厂。

在史密斯公司成立以来的一百余年间，已经为世界各国提供了各种类型和型号的水泥窑系统近套，生料水泥和煤粉的磨机约台。

上世纪九十年代后期开始，史密斯公司在世界水泥装备领域的市场份额一直占有%以上，在中国进口水泥装备中的市场份额约为%，是当今世界上最大的同时也是第一流的全套水泥装备供应商之引领现代水泥工业技术装备的不断创新和发展。

修复工艺方案的确定)夹送辊的构造及失效机理夹送辊是CSP生产线后部卷取机械的重要组成部件之其作用为在开始卷取时咬入带钢，使带钢头部向下弯曲并沿导板方向顺利地进入卷桶，并建立卷取操作所需的张力。热连轧夹送辊承受℃以上钢带高速冲撞和甩尾打击，而且辊子与钢带之间相对速度差时有发生，因此夹送辊损坏失效行为主要为磨损粘钢和局部小块剥落。)堆焊修复工艺方法比较及选择选择科学的堆焊方法极其重要，主要考虑几个方面的因素：夹送辊的质量要求基体金属的冶金性能耐磨堆焊合金层的形成工艺操作技巧及修复成本。选用耐磨合金焊条，手工堆焊，生产时间较长，保温不好，易出现气孔夹渣，随着堆焊厚度的增加，焊条头较多，浪费大，成本增高。选用明弧焊堆焊，不仅成本高，而且明弧焊丝在焊后一般硬度及耐磨度均偏低，难以确保夹送辊的使用寿命。采用管状药芯焊丝埋弧堆焊，焊丝药芯成分可根据辊面技术要求调整，埋弧堆焊焊道成形好，夹渣较少，成本较低，但易出现气孔。)堆焊修复材料的比较及选择夹送辊堆焊材料应选择具有较高的硬度和较好的塑韧性，抗磨料磨损性能好，辊面易生成较致密且附着性好的氧化物薄膜，在国外，此类堆焊材料大多为Cr-Mo型低合金钢和Cr1型马氏体-铁素体型不锈钢，堆焊层硬度一般控制在5HRC+HRC。

研究对比国内外堆焊辊的相关资料如下：若选择日本神户制钢所或美国麦凯公司生产的夹送辊专用焊丝，焊剂价格高昂，而且相对配套的各种设备要求高，工艺方法要求严格，若选择与国内知名焊材生产厂家共同研发药芯焊丝，不仅价格便宜，而且适应目前国内现有的设备来操作，工艺方法简单易行，为此根据选择焊材思路及国外焊材主体成分资料与上海焊材厂家一起反复研究，经多次试验最终确定了焊丝焊剂成分及合理配比。

)确定修复工艺路线根据焊接材料及工艺方法的最终确定工艺路线为：夹送辊粗加工-超声波探伤-预热-管状焊丝堆焊-焊后热处理-精加工-堆焊金属表面硬度检验-超声波探伤-动平衡实验-装机使用。堆焊修复过程)辊子表面的准备处理辊子表面所有氧化物和疲劳金属层(边缘上的冷变形)，都必须用适当方法去除，以保证有较好的表面进行堆焊，如准备不当，会引起气孔，稀释率高，涂层与基体的结合强度差。采用机械切削的方法去除辊子在使用过程中形成的疲劳层及缺陷，根据现场磨损状况调整加工要求，直到去掉所有的疲劳层及局部缺陷。对车削后辊面进行探伤检测，检查疲劳层裂纹等缺陷是否已彻底清除，(此工序可能反复进行)，直到辊子的修复前状态符合探伤的相关标准对堆焊层是否存在裂纹夹渣和气孔等缺陷进行探伤检测；对辊颈重新检测，检查在辊面堆焊加工过程中对辊颈部位是否产生影响，并出具报告，随产品一起交付用户单位。)热处理针对夹送辊

在堆焊过程中的预热中间及最终热处理的需要，热处理炉在保证炉膛容积热处理功率及温度控制等方面应达到大型辊类热处理工序使用要求。

预热辊子预热对保护金属不引起开裂和变形是一个十分重要的因素，恰当的预热可使辊子堆焊前充分地膨胀，这样在焊接结束后，焊层与基体的变形应力为最小，设计预热温度为℃，保温h。

埋弧堆焊为恢复辊身尺寸及相应的力学性能，堆焊是整个夹送辊修复工艺中最直接影响辊子材质尺寸形状内在质量的关键工序，通过使用两台MZ-埋弧焊机和大型焊接转胎实施焊接，连续焊接长达～天(每天h)，节约～.5t堆焊材料。

堆焊过程中，加强现场检测工作，通过量具仪器仪表的使用，时刻掌握影响焊接质量的各类因素，如温度电压电流送丝速度及辊子旋转速度等等。通过有效的控制，严格执行工艺参数，使同时使用的两台埋弧焊机处于几乎相同的工作参数条件下，确保焊层的统一性能。）焊接参数电压：～3V；电流：～A；焊丝伸出长度：～mm；辊子线速度：～mm/min；导前距：mm层间温度：0～℃；送丝速度：r/s；辊道搭界率：%。对辊面按A，B，C，D四条母线进行硬度检测，相邻母线间剖面夹角为，每条母线上测点硬度值，硬度值均为大于HRC，小于HRC。

如辊压加大，则产生的细粉多，料层将变薄;辊压减小，磨盘物料变粗，相应返回的物料多，粉磨效率降低，料层变厚。磨内风量降低或选粉机转速增加，都会增加内部循环，料层增厚;磨内风量增加或减小选粉机转速，减小内部循环，料层减薄。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/vY3xLiMoCI5r8.html