

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



立磨压差

&Z_&KOjg&s,{l"K;En(y#~}h+l#C~l#f/sr\$YeV%Gc!UKlp(i#lU%?Q这里有操作画面，大家请看，给分析分析什么原因！数据不清晰，希望能上传清晰的中考画面。刮板腔刮板头技改现状立磨吐渣循环量较大，且粒径不均匀，加上铁质原料采用钢渣配料，刮板腔刮板头的磨损十分严重。一副新刮板头的使用周期仅为周左右，磨损后的刮板带料使有效吐渣外循环降低，主电机负荷相对较高，且更换刮板头会造成人力。这类振动跳停的表征是在振停的瞬间才会出现进风口压力磨内压差主电动机电流同时迅速上升，而振停之前无任何迹象。

如当风机各风门开度较小或不匹配时如循环风机风门开度相对过大，磨内风量过小，部分碎石被带至热风管道变径处无法排出，逐步形成积料，加大了通风。我也没学多少东西，主要立磨压差还是沈重常出现选粉机塌料，思路物料易磨性不高，一味追求高产，细度达不到要求，造成物料悬浮在磨内出不去，喷口环上升的风速吹起的细粉回不到磨盘，磨内压差大，物料悬浮在选粉机处造成风短路，物料垮落下来到磨盘造成振动过大。磨内压差和物料的控制操作过程中，压差稳定对磨机的正常工作至关重要，压差的变化主要取决于喂料量和物料粒度，压差稳定标志着入磨物料量和出磨物料量趋于平衡，磨机运转正常。

初期消费时呈现过屡次振磨，当采取加高挡料环，进步磨内压差，添加拉紧力，做好各部位密封，寻觅风量别

离器转数与产量的最佳值等措施后，效果十分好。水泥磨如果似乎立磨，则眼注意的是通过控制磨类压差，磨辊压力和喂料量以及选粉机转速控制稳定的料层厚度，要通过磨内压差和料层厚度变化趋势给予及时调整，否则很可能导致一到两个小时的出磨水泥样不合格。

如果是闭路管磨，则要注意磨内压差，对于上升和下降的趋势通过出磨温度，斗体电流等各个方面来判断是饱磨立磨压差还是空磨，。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/wp2KLiMobCyYy.html>