

立式煤磨吐渣问题,立式煤磨喷口环

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



立式煤磨吐渣问题,立式煤磨喷口环

湖南省长沙市天心区中国湖南长沙市天心区芙蓉中路二段号新世纪大厦室前言我公司MPF型煤磨在今年年初吐渣比较严重，吐渣量在3kg/h左右。吐渣量的增大，首先增大了工人的劳动强度；其次是导致立磨台时降低，粉磨电耗相应增加，进而导致生产成本上升；另外也使得磨机周围环境恶化，不利于设备的保养维护。我们通过现场排查和中控操作参数分析，找到了吐渣量大的原因，并提出了解决措施进行改进，本文就此作一介绍。该煤磨系统工艺流程为：原煤经原煤仓下的棒闸卸到露天式定量给料皮带秤上，然后进入磨溜子，经入磨溜子上的三道锁风阀，进入煤立磨进行烘干和粉磨，经碾磨后的煤粉被风带到选粉机进行分选，不合格的煤粉回落到磨内继续碾磨，合格的煤粉被带到袋收尘器收集下来卸入煤粉仓内，除尘后的废气经风机排入大气，见图。图煤磨系统工艺流程图经现场排查发现，三道闸的三块阀板及衬板磨损严重，密封性较差造成此处漏风严重，使得通过煤立磨内部的风量减少，也就是选粉机的选粉风量减少风速降低，因此经碾磨后的煤粉不能被及时的带走分选，使得磨盘上原煤和煤粉太多而被甩到磨盘外，通过排渣口排出磨外，形成吐渣。现场观察发现当时原煤水分偏大，大块多且煤矸石含量多，使磨内料层不稳定，部分大块来不及碾磨就被甩出磨盘，排到磨外。进磨检查发现靠近热风管道进风口的上喷嘴环已磨损掉，同时磨盘与喷嘴环外边缘之间的间隙也磨损增大，这就造成磨内风速达不到设计要求，不能及时将煤粉带走。有的辊皮磨损量已达mm，磨盘磨损量也在mm左右；

这将导致磨辊与磨盘运动轨迹发生变化，磨机碾磨能力下降。

立式煤磨

张紧站压力波动范围 $. \sim .$ MPa，但保压时间短，磨机对原煤的碾磨能力降低，煤磨喂料量只要稍有增加就会造成磨机吐渣。通过查看中控的操作参数，发现煤磨正常运行时，在煤磨排风机阀门一定的情况下，进磨负压经常为零，出磨负压在 $. \sim .$ kPa之间波动，说明磨内压差过高，物料在磨内内循环时间过长，特别容易饱磨，进而造成磨机吐渣。

一是将原有的露天式皮带称改为成套式密封给煤秤(型号为NCJGI)，提高密封效果，保证此处不漏风；二是将原有的三道锁风阀及配套液压站拆除，改成直通入磨溜子，入磨溜子内壁加焊不锈钢钢板两层，以提高原煤的流动性，溜子上制作两个活动观察门便于定期清理积料。同时在磨盘外侧宽约mm的压环上焊上一道厚mm高mm的挡料环，使物料料层厚度稳定延长物料在磨内的碾磨时间，减少吐渣量(挡料环高度不能过高，若过高可能造成大块硬物无法甩出磨盘，排到磨体外)。

检查煤磨张紧站的液压系统发现，由于其中两个液压缸内密封圈老化产生内漏现象，降低了张紧站压力和保压时间。 $. .$ 中控操作在保证出磨煤粉质量合格的前提下，通过调整喂料量入磨温度选粉机转速主风机阀门等参数，把入磨负压控制在 $00 \sim$ Pa之间，出磨负压控制在 \sim Pa之间，降低磨内压差，减小磨内的填充率，保证磨内通风良好，不再因饱磨造成吐渣。

煤磨吐渣

效果通过以上措施的实施，煤磨吐渣量由原来的 $00\text{kg} / \text{h}$ 下降到 kg / h ，工人的劳动强度大大降低；在吐渣量减少的同时，系统电耗因入磨皮带秤的改进降低了 $. \text{kWh} / \text{h}$ 。分离器是决定磨粉产品粗细度的重要部件，立式煤磨吐渣问题,立式煤磨喷口环由可调速的传动装置转子导向风叶壳体粗粉落料锥斗出风口等组成，是一种高效节能快捷的选粉装置。立式煤磨吐渣问题,立式煤磨喷口环被装在磨机的弯臂上，在外力的作用下，紧压在磨盘的物料上，在磨盘的带动下，磨辊随之转动，从而使物料被碾压而粉碎。加压装置是提供磨辊碾磨压力的部件，立式煤磨吐渣问题,立式煤磨喷口环由高压油站液压缸拉杆蓄能器等组成，能向磨辊施加足够的压力使物料粉碎。电动机通过减速机带动磨盘转动，同时热风从进风口进入立磨内，物料从下料口落在磨盘中央，由于离心力

作用，物料从磨盘中央向磨盘边缘移动，经过磨盘上的环形槽时，受到磨辊的碾压而粉碎，被粉碎的物料继续向磨盘边缘移动，直到被风环处的气流带走，而大颗粒物料又掉落到磨盘上继续粉碎。

气流中的物料经过上部的分离器时，在导向叶片的作用下，粗料从锥斗落到磨盘上，细粉随气流一齐出磨，被系统的集尘器收集，被收集的粉料为立磨磨出的产品。四立式磨机的优势与球磨机相比，立式磨机具有以下优势：磨粉效率高，立式磨采用磨辊与料床碾压磨碎物料能耗低磨粉系统的电耗比球磨系统降低~%，而随原料的湿度增加，节电效果更为显著。烘干能力强，立式磨采用气体输送物料，在碾磨水分较大的物料时可控制进风温度，使产品达到最终水份，在立磨内可烘干水分高达1~%的物料，使是烘干球磨，也只能烘干水份为~%的物料。由于物料在立磨内停留的时间仅有~分钟，而球磨则为~0分钟，所以使用立式磨磨粉时，产品的化学成份可以很快测定，校正，产品化学成份波动小，有利于均化。工艺流程简单，建筑面积小，占用空间少，立式磨内有分离器，不需要再配选粉机和提升机，出磨含尘气体可直接进入集尘器收集为产品，故工艺简单，布局紧凑，建筑面积仅为球磨系统的%，建筑空间约为球磨的0~%。

煤磨喷口环

噪音低，扬尘少，操作环境清洁，立磨在工作中，磨辊与磨盘不直接接触，没有球磨中的钢球互相碰撞和钢球撞击衬板的撞击声，故噪音低，比球磨低约~分贝。金属损耗小，衬板和磨辊寿命长，利用率高，由于立磨在工作中没有金属与金属的直接接触和碰撞，所以配件磨损少寿命长，单位产品的金属损耗一般为~克/吨，对于中硬度水泥材料，磨辊和衬板寿命可达八千小时左右。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/GBkvLiShiSov8g.html>