

立式磨的操作

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



立式磨的操作

压力框架由于本磨机张紧装置是保压系统，油缸上下腔的油均不能自动流动，所有磨机停机后或在检修过程中，如需压力框架提升或下降，须做如下工作。

手动启动油泵电机，压力上升，油向油缸下腔送进，升起了压力框架，当压力框架卡住或升起到终端位置时，溢流阀起保护作用。b)压力框架依靠自重慢速下降手动转换二位四通手动换向阀至工作位置，关闭球阀，落下压力框架不需启动油泵电机，只慢慢打开节流阀，压力框架可依靠自重徐徐下降，下降速度是靠节流阀调节。

e)磨机跳停查看趋势图，看配料站下料量是否平稳，是否断料，堵仓，以及查看差压变化，同时查看报警值，找出原因并处理。谢才龙立式磨是我国978年从德国引进，984年开始国产化研究，年代在新型干法水泥厂逐步应用，国内较为成熟的生产厂家仅沈阳重型机器厂合肥水泥研究设计院和天津水泥研究设计院三家，该粉磨设备具有环保节电效率高占地少等优点，我公司新建的卢家坝和剑阁两个水泥厂均选用了该磨。为方便学习掌握其操作知识，笔者对其结构工作原理操作要领和开停机程序进行了总结归纳，编写了操作知识口诀，供相关专业员工学习参考。二立式磨工作原理：电机带着减速转，伞齿受力最关键；减速带着磨盘转，磨盘摩擦磨辊转；物料中间受挤压，力量来自压力架；作功全靠张紧杆，最终出力高压泵；下托磨盘上压架，全靠此力来粉磨；

立式磨的操作

物料波动力波动，蓄能器来起缓冲；物料大了来吸收，物料小了立式磨的操作还出来；磨辊密封开风机，外鼓内抽防粉尘；物料烘干喷口环，风速大小很重要；小物料到上部，粗细调节分离器；中物料到中部，进入磨盘再研磨；大物料到下部，进入磨腔再循环。三立式磨操作要领：立磨操作就三调，调风调料调速度；要想系统操作稳，窑磨拉风两头顾；要想提细度，调快分离器；防振动，因素多，料层厚度要适中；一般控制六十厚，下料稳定才不抖；大块物料进不得，九十以下才合格；空磨振动硬抵硬，饱磨辊子要跳动；拉杆用力要平衡，过高过低也不行；磨内压差要稳定，通风要足不失调；大量吐渣有原因，喷口风小料喂多；控制液压拉紧力，油泵压力选中间；负荷大了不得行，电流不超额定值。四立式磨开停机程序：磨机启动先准备，油位阀位要到位；料床物料需铺够，准备好了再检查；油路水路通不通，油站过滤堵不堵；张紧压力够不够，闸门压力行不行；磨机看了看系统，主机前后要连贯；原料库里满不满，生料库内空不空；通知巡检看现场，前后辅机可正常。检查好了可开机，开机顺序要明白；顺着物流反向走，磨后辅机先开完；磨后辅机正常了，再开主机立式磨；磨机怎样开，首先开油泵；先是低压后高压，再开密封用风机；十分钟后大风机，超越离合再接通；辅助电机来过渡，接着就开主电机；原料输送快跟上，防止空磨少危险；开机正常多观察，监测数据要仔细；各类参数记心中，比较分析有规律；遇事沉着不用慌，冷静处理才得当；停机顺序正相反，顺着物流停到尾；主机停了不用急，油泵缓停三五分；循环风机停了后，十分钟后密封停；切断电源和水源，作好记录清洁毕。

公司生产木工机械共分三大类七个品种和十四种规格，其产品造型美观，结构先进，操作方便，是当代木材加工业的理想设备。立式磨锯机，磨园锯片的工具磨床在年以前，中国就生产，原来是在工具制造厂，作为生产设备，现在是为用户恢复刀具工具的锋利程度，降低生产成本，保护环境的设备，出现在社会上。简单地说，就是一种步进间隙工作磨削设备本机操作简单方便，{关键字立式磨的操作适用于大中小型机械厂钢材锯切加工带锯条齿形的修磨不可缺的设备。

球磨机操作中的检查工作有喂料系统的检查，磨体和传动部件的检查，润滑系统的检查，检查辅助设备的运转情况。实际操作过程中调整喂料量的依据可以根据磨音变化调整，应用“电耳”检测磨音和控制喂料，根据出磨产品细度变化调整喂料量。烘干磨操作的影响因素主要有衬板形式研磨体级配和装载量磨机转速循环负荷率选分效率物料的含水量和粒度喂料量热气流的温度和流速等。

满磨（闷磨饱磨）的征象是磨机进料和出料失去平衡，磨内存料过多，磨音发闷，磨尾下料少，磨头可能出现返料现象。

包球的征象是磨音低沉，有时发出“呜呜”的响声，出磨气体水汽大，物料较潮湿，研磨体表面沾上一层细粉，磨机粉磨能力减弱，以致造成磨尾排除大量粗颗粒物料。

立式磨的操作

有些物料如太干太细，内摩擦系数较小，从而流动性好，难以形成正常的料层，或者料层很不稳定，造成操作困难，严重振动。一般喷水量为%~%，有时需提高到%~%，此时为控制出磨物料的水分，可减少窑尾增湿塔的喷水量，提高入磨气体热焓。操作中遵循料流大则辊压高的配合，并尽可能保持稳定，否则不仅影响粉磨效果，立式磨的操作还可能使料层波动，带来吐渣振动等麻烦。料大风小会造成吐渣多料层逐渐变薄磨机振动，此时适当加大风量，将使料层变厚，有利于粉磨；料小风大，也有可能料被过多扫出，料床过薄，发生振动，此时适当降低风量，有利于稳定生产。但这种情况在正常负荷情况下一般不会出现，因为风机风量已限定了，不可能过大；而在调试期间，低负荷运转时可能发生。磨机的差压也反映了磨内料流的大小，在一定风量的基础上，料流大浓度高，压降大；料流小浓度小，压降小。大量吐渣可能发生的情况是：料干粒细流速快盘上留不住料，改进措施是可以喷水增加料流的黏性和阻力，适当提高挡料圈高度；料大粒粗压力低压不碎，解决办法是适当加压。料层逐渐变薄：风料不平衡，通风小，吐渣增多，循环料少；料压不平衡，料大压力小，粉磨效率下降，吐渣多而循环料少。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/TCh4LiShiaBYmr.html>