

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



立式磨粉j_}Pi

重工立式磨的结构及其性能特点：立磨的主要结构由分离器磨辊装置磨盘装置加压装置减速机电动机壳体等部分组成。可用电收尘器也可使用袋收尘器作为最终除尘设备；采用的收尘装置可以是电收尘器或袋收尘器，出磨气体直接进入收尘器，该系统减少了设备台数，简化了系统配置。运行成本低：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。金属损耗小，衬板和磨辊用特殊材质，寿命长，减少了运行成本，利用率高；配有外部循环装置，能进一步降低电力消耗；入磨物料粒度大，可达磨辊直径的%左右，一般为0~毫米，因此大中型立磨可省掉二级粉碎。

建设费用低：立磨工艺流程简单，和球磨系统相比占地面积可减少约%，建设费用减少约%，建筑面积小，占用空间少。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~%的物料，即使是烘干球磨，也只能烘干水份为~%的物料。物料被喂入锥形辊与磨盘之间的破碎区受辊压而破碎，并在离心力作用下从盘缘溢出，被盘周通入的空气扬升至顶部离心分级器分级，粗颗粒返回破碎区再粉磨，细颗粒排出机外由收尘装置捕集。磨辊由液压装置调控压力，目前一组磨辊的下压力可达t左右，磨辊的下压力可以根据粉磨量和产品细度的要求来调节。

立式磨粉机

另外，为方便更换磨辊衬套，立式磨粉机（图1所示）。其工作原理：有三个气动液压磨辊压在带环形沟槽的磨盘上，电动机通过传动系统带动磨盘以一定的转速旋转（ $\sim r/min$ ）。由连接在磨机基座上的液压缸驱动磨机内部的三角形压力架拐角处的三个拉杆，使磨辊向下施加压力，磨辊支承在滚动轴承装置上，该装置铰接于压力架上，由喂料溜管进入的物料（粒度 $\sim 100mm$ ），研磨至通过目的细度，被磨盘周边环形进风口通入的废热气吹起，经上部分级器分级，粗粒落回磨盘上再粉磨，细粉经出口排入收尘器捕集为成品。在相同的粉磨能力下，磨盘直径比莱歇磨大，盘周有更多的通气孔，在一定的风速下有较大的空气量，因此磨内空气压力比莱歇磨低。

作者：中原嵩山机械发布时间：2022年2月日63758立式磨粉机的结构，由筒体螺旋搅拌器传动装置和机架等组成。螺旋搅拌器经减速机驱动缓慢旋转，磨矿介质和物料在筒体内作整体的多维循环运动和自转运动，物料在磨矿介质重量压力和螺旋回转产生的挤压力下利用摩擦，少量的冲击挤压和剪切被有效地粉磨。在磨矿区域，介质表面压力是由介质重量压力和离心运动产生的挤压力组成，因为转速低，介质表面压力可近似为介质重量压力。

立式磨粉机结构

立式雷蒙磨粉机采用料层粉磨原理粉磨物料，能耗低，粉磨系统的电耗比球磨机低 $\sim 10\%$ ，而且随原料水分的增加，节电效果更加明显。分离器是决定磨粉产品粗细度的重要部件，立式磨粉机（图2所示）由筒体、螺旋搅拌器、传动装置、机架、电动机、减速机、分离器、喂料溜管、出料溜管、收尘器等组成。筒体上部设有进风口，下部设有出料口。筒体内设有螺旋搅拌器，由电动机通过减速机驱动。螺旋搅拌器在筒体内作缓慢旋转，物料在螺旋搅拌器的作用下作螺旋运动。筒体内还设有磨辊和磨盘，磨辊由液压缸驱动，磨盘由电动机驱动。磨辊和磨盘在筒体内作相对运动，物料在磨辊和磨盘的挤压和摩擦作用下被粉磨。筒体下部设有分离器，用于分离粗粒和细粉。粗粒落回磨盘上再粉磨，细粉经出料溜管排入收尘器捕集为成品。

加压装置是提供磨辊碾磨压力的部件，立式磨粉机（图3所示）由筒体、螺旋搅拌器、传动装置、机架、电动机、减速机、分离器、喂料溜管、出料溜管、收尘器等组成。筒体上部设有进风口，下部设有出料口。筒体内设有螺旋搅拌器，由电动机通过减速机驱动。螺旋搅拌器在筒体内作缓慢旋转，物料在螺旋搅拌器的作用下作螺旋运动。筒体内还设有磨辊和磨盘，磨辊由液压缸驱动，磨盘由电动机驱动。磨辊和磨盘在筒体内作相对运动，物料在磨辊和磨盘的挤压和摩擦作用下被粉磨。筒体下部设有分离器，用于分离粗粒和细粉。粗粒落回磨盘上再粉磨，细粉经出料溜管排入收尘器捕集为成品。

四主辊装置3套对称布置的主辊装置，通过油缸-曲臂使磨辊碾压物料，在磨盘的转动带动下，磨辊实现自转。

为了防止磨辊与磨盘的金属性接触，辅辊装置特设计极限位置缓冲器六主辊加载系统3个主磨辊分别通过双向作用液压油缸和曲臂进行正常加载。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/i2z9LiShi11pJQ.html>