

立磨操作要点

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



立磨操作要点

料层厚度可通过调节挡料圈高度来调整，合适的厚度以及立磨操作要点们与磨机产量之间的对应关系，应在调试阶段首先找出。立磨是借助于对料床施以高压而粉碎物料的，压力增加产量增加，但达到一定的临界值后不再变化，压力的增加随之而来的是功率的增加，导致单位能耗的增加，因此适宜的辊压要产量和能耗二者兼顾。在试生产时要找出合适的粉磨压力以及压力合理的风速可以形成良好的内部循环，使磨盘上的物料层适当稳定，粉磨效率高。如温度太低则成品水分大，使粉磨效率和选粉效率降低，有可能造成收尘系统冷凝；如太高，表示烟气降温增湿不够，也会影响到收尘效果。在风量和负荷不变的情况下，可以通过手动改变转速来调节细度，调节时每次最多增或减 r/min ，过大会导致磨机振动加大甚至跳闸。

出口温度过高会导致选粉机叶片变形或轴承损坏，出口温度过低会导致出磨物料水分过大(达不到产品要求)磨内物料层过厚(影响磨机正常操作)等后果。

若出磨气体温度过低，而料层比较稳定，且振动值维持在正常范围内，可以减少喷水或停止喷水来提高磨出口温度。在磨出口温度符合投料温度后，开始喂料量为 t/h (根据实际情况来定)，在保证出磨物料的质量系统稳定的前提下，慢慢增加产量，达到尽可能高的产量。注意喂料量一定要大于其最小设定值，且入磨皮带上料厚检测元件探测

立磨操作要点

到cm物料厚度(根据实际情况来调整),当这两个信号同时满足后,延时s(根据实际情况来设定)是为了预先在磨盘上均匀布置物料层,待延时结束磨辊就会自动下降,然后进入研磨状态。

入磨物料量的多少可通过改变磨机的差压输入来调整,调整的幅度可根据磨机通风量研磨压力进出口温度和振动等因素决定。

LM+C/S立磨专门增设了磨辊的位置传感器,目的在于从位置传感器对物料的厚度加以数据采集显示,这样可以更直观地反映出磨内料层实际厚度。最佳的料层厚度取决于物料颗粒易磨性颗粒级配和含水量等因素,就需要操作人员根据磨机电流振动值和选粉机电流等工艺参数进行准确判断和合理调节。磨机压差的稳定对整个立磨系统正常工作至关重要,压差的大小可以反映出磨内物料的多少,操作员可通过观察压差来了解磨内的情况。

磨辊的工作压力和抬辊压力设定也要合理,在初始设定中,进入研磨状态初期阶段工作压力不宜设定太大,抬辊压力也不宜设定太小,待系统稳定,工作压力和抬辊压力应随产量逐步提高(物料层厚度增加)后小范围内改变,以适合物料研磨系统所需的压力。LM+C/S立磨合理振动值一般为~mm/s以内,研磨熟料时振动值要大于研磨矿渣时振动值。

产生振动的主要原因有物料的喂料量及特性(粒度易磨性)磨内喷水量研磨压力压差系统的温度磨辊的液压系统磨辊或磨盘的磨损状况等因素。

操作要点

如果出磨物料细度过粗,则加大研磨压力,减少通风量或降低物料喂料量来控制;出磨物料过细,则按相反的方法调节。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/GzBSLiMorhSEM.html>