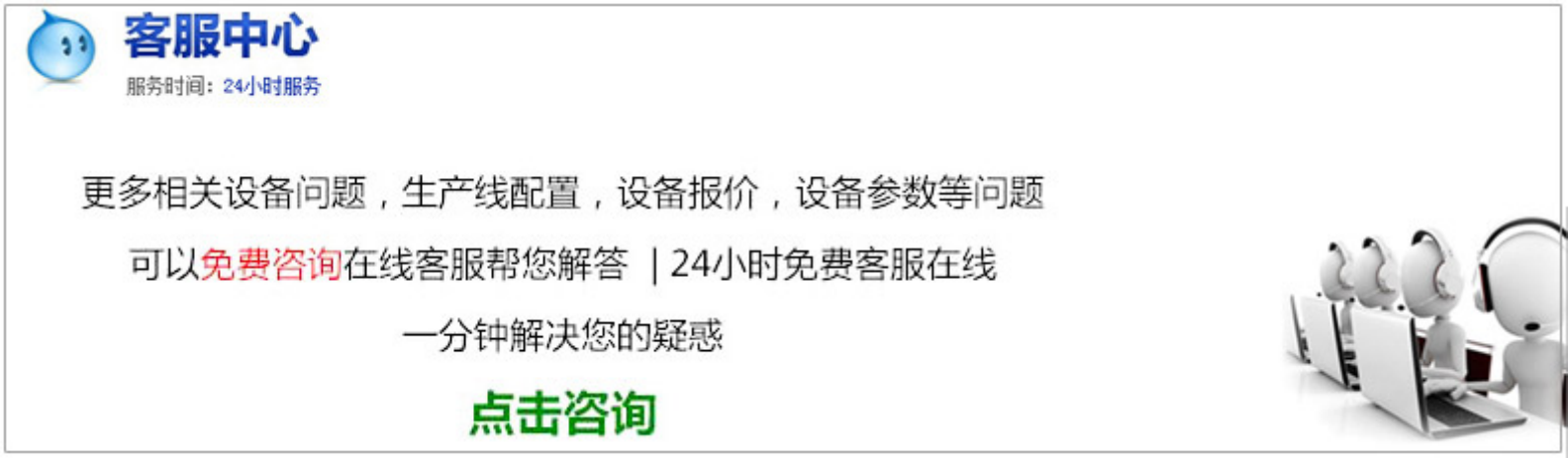
MPS型立磨,MPS磨工作原理,MPS磨机厂商

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。



MPS型立磨,MPS磨工作原理,MPS磨机厂商

生产能力：-t/h应用范围：主要用于水泥硅酸盐制品新型建筑材料耐火材料化肥等生产行业。用于水泥行业年产量分别为万吨及其MPS型立磨,MPS磨工作原理,MPS磨机厂商行业使用，以满足用户对不同产量及不同物料粉磨要求。分离器是决定细度的重要部件，MPS型立磨,MPS磨工作原理,MPS磨机厂商由可调速的传动装置转子导风叶壳体粗粉落料锥斗出风口等组成，与选粉机的工作原理类似。加压装置是提供叫碾磨压力的部件，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。为了更直观的说明立MPS立磨的特点，下面以年产万吨水泥和生产生料制备系统为例，对比使用HRM立磨和球磨机两种方案的有关指标。从上述比较可以看出，选用立式磨每年仅运行费就减少万元，而且在提高技术水平与产品产量节约能源改善操作环境减少噪音及污染增强适应能力等诸方面发挥不可估量的长远效益。工作原理电动机通过减速机带动磨盘转动，现时热风从进风口进入磨内，物料从下料口落在磨盘中央；由于离心力的作用，物料向磨盘边缘移动，经过磨盘上的环形槽时受到的磨辊的碾压而粉碎，继续向磨盘边缘移动，直到被风处的气流带起，大颗粒直接落回到磨盘上的重新粉磨。气流中的物料经过分离器时，在导向叶片和转子的作用下，粗料从锥斗到磨盘上，细粉随气流一起出磨，在系统的收尘装置中收集，为产品，物料在与气体接触过程中被烘干，达到所要求的产品水份，通过调节导风叶片的角度和分离器转子转速，便可得到不同细度的产品。

国产MLSA磨机主要是购买非凡公司的技术开发制造的,因此两台磨的外形内部结构大致相同,启动程序安全技术操作规程及维护方法也基本相同。两台生料立磨主要部件的使用情况及存在的故障与解决方法.磨辊..MPSB立磨从两台磨的技术参数看,MPSB立磨比MLS453立磨的磨辊外径与重量都小。空气由冷风阀循环风管和高温风机入口阀被系统风机吸入，经立磨进风口风道及喷口环喷人粉磨室，粉状物料由喷口环喷入的气体喷起，然后经变频式分离器进行分选，不合格物料落到磨盘上继续碾磨，合格物料随气流进入高效旋风收尘器进行初次气料分离，物料由链运机入库提升机输送到生料均化库内，一部分含尘气体经电收尘净化后排人大气，另一部分含尘气体经循环风管作为补充风量重新进入立磨。大理州lt/d熟料生产线地处滇西高原，采用四组分原料：石灰石粘土砂岩铁粉，石灰石和砂岩易磨性较好，原料中水分%，出磨成品水分%细度2%(um筛)，冷态调试时产量在t左右。甘肃西部t/d熟料生产线地处西北高原，采用三组分原料：石灰石粘土铁粉，石灰石易磨性较好，原料中综合水分%，出磨成品水分%细度%(um筛)，冷态生产时产量在t/h左右。冷态调试前需要做的准备工作)Z/}MrU'l!B+p．对各个风阀进行校正%n/~b;D"ox+O/Mg整个粉磨系统中风量调节阀主要有：高温风机入口阀热风阀冷风阀系统风机入口阀循环风阀及废气风机人口阀。．对原料配料站定量给料机进行实物标定设备厂家在为原料配料站定量给料机标定时，往往采用砝码标定，这样误差较大也不利于调试。@x"K}e(E(fH"M．磨盘布料在开磨前需利用磨机辅传给磨盘布料，料层厚度在Oiilin。Dc$O,Q+N(q初次调试参数设定．各阀门开度立磨人口冷风阀热风阀循环风阀全开，让系统通风顺畅。不开窑时，废气风机人口阀开到%，将系统风机出口负压控制在…Pa(开窑时，调整废气风机人口阀使高温风机出口负压在…Pa，这样才能使废气风机和高温风机出风顺畅)，高温风机入口阀全开，尽管窑系统不能提供热风，但大量新鲜空气人磨是必要的。

MPS型立磨

分离器转速不宜设置过高，转速过高则粉尘在磨内循环量大，引起磨内粉尘浓度过高，导致磨内通风不畅，表现为出磨负压增高磨机入口负压减小磨机大量吐渣振动明显，不及时调整则会振动停机；转速过低则粉尘在磨内循环量小，导致成品细度较粗，表现为出磨负压降低磨盘上料层变薄磨机振动急剧增大并很快振停。!l$xh'a)^x,E\．磨辊张紧压力,a;r"uAC/k;ZZ磨辊张紧压力初次设定在．MPal左右。

磨辊张紧压力设置高一些可以增加磨辊碾磨能力，提高磨机产量，但张紧压力过高则磨辊上下浮动能力小，易使磨机吐渣量增加料层变薄振动大，磨机易振动停机。

磨辊张紧压力过小，则磨辊碾磨能力降低，磨机产量变小，按正常喂料则会使磨机料层变厚吐渣量增加振动明显。VU'O&iC．磨盘料层厚度#sd-~w%E"W&\没有热风情况下，磨盘正常生产时第一个受料磨辊料层厚度控制在

～IIllTI，低于IIllll或高于mm振动较大。

易磨性较好综合水分＜%时，喂料量设定在磨机额定产量的%；易磨性较好综合水分%时，喂料量应设定在磨机额定产量的6%。

@"J{bb振停时的参数调整\&QoX!xz!XS(CuJ磨机振停主要有两种原因：工艺参数不合理及设备故障。,_){;_)V-pQP. 系统通风量不足系统通风量不足是因为：系统风机人口阀高温风机人口阀热风阀冷风阀系统风机入口阀及循环风阀开度较小或不匹配；立磨进风口堵塞；废气风机入口阀开度过大会导致没有循环风，大量的风通过循环风管进人废气风机，使立磨通风量不足。

这些细粉有很强的松散性，磨盘转动时这些物料一部分被磨辊顶到喷口环处，一部分物料随着磨盘的转动也被大量地抛到喷口环处，而喷口环处风速较低就不能锁住这些物料，物料从喷口环落入磨机风道，再由刮料板从排渣口排出，出现以细粉为主的大量吐渣。

除了表现出大量吐渣和振动外，操作人员在中控MPS型立磨,MPS磨工作原理,MPS磨机厂商还能看到：磨机进风口出风口压力小，分离器电流变大，磨机主电机电流变大。

i,mR$w$ke!d. . 系统风机入口阀开度过大表现为磨机出风口和进风口负压都变大，没有吐渣，料层变薄，振动明显。

相反，有些单位在正常生产时常将系统风机入口阀开到%以下，事实上应尽量开大系统风机人口阀，适当增加喂料量，可以增加产量，提高生产效率，达到最佳能效比，但不能过之。吐渣的原因mh\`{A)D,U$l吐渣量大的原因，除设备问题及上述风量不足选粉机转速高外，喂料量过大也会大量吐渣。

喂料量过大表现为：以大颗粒为主的大量吐渣料层变厚立磨出风口负压变大压差变大选粉机电流变大立磨主电机电流变大。

这种情况下需及时减料；若已经饱磨则暂时止料或大量减料，待情况好转后再喂料或增加喂料；情况再严重则需停机人工处理。

y\,Q!Ge冷态与热态操作比较-f,K#t;?\o由表可看出冷态操作时立磨烘干能力弱，较热转速过高表现为磨机出风口负压变大压差变态时产量少；立磨出口负压也小；冷态时磨内细粉循环量大，故厚料层下立磨运行较为平稳，从而振动值比热态时小。

．磨内通风及进出口温度控制.入磨风的来源及匹配入磨热风大多采用回转窑系统的废气，也有的工艺系统采用热风炉提供热风，为了调节风温和节约能源，在入磨前MPS型立磨,MPS磨工作原理,MPS磨机厂商还可兑入冷风和循环风。风量风速及风温的控制风量的选定原则出磨气体中含尘(成品)浓度应在～g/m之间，一般应低于g/m；出磨管道风速一般要>m/s，并避免水平布置；喷口环处的风速标准为m/s，最大波动范围为%～05%；当物料易磨性不好，磨机产量低，往往需选用大一个型号的立磨。相比条件下，在出口风量合适时，喷口环风速较低，应按需要用铁板挡上磨辊后喷口环的孔，减少通风面积，增加风速。挡多少个孔，要通过风平衡计算确定；允许按立磨的具体情况在%～%范围内调整风量，但窑磨串联的系统应不影响窑的烟气排放。

在用热风炉供热风的系统，只要出磨物料的水分满足要求，入收尘器风温高于露点℃以上，可以适当降低入出口风温，以节约能源。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/IzkTMPUB0C8.html