

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**



### 4213磨机说明书

磨机转速： $\pm r/min$  研磨体装载量：0t 支承方式：滑履轴承或主轴承 电机功率0kW 支承装置的润滑：采用带高压浮升的稀油润滑站：XGD-AX./ 支承装置的测温：各用一套带WZP-01端面热电阻的测温装置。用水量：a滑履支承：滑履  $\times m/h$ ，润滑油站  $\times m/h$ ，单边双传动减速机油站  $m/h$ 。结构概述：本磨从结构上可分成进料装置回转部分滑履轴承（或主轴承）出料罩及带高压浮升的稀油润滑装置等几部分。回转部分两侧滚圈用螺栓固定在筒体两端法兰上（或端盖板上）并支承在带高压浮升，低压润滑的滑履轴承托瓦（或主轴承瓦）上。卸料罩的密封，采用可调径向跳动的弹性结构，避免刚性结构的偏心 磨损及磨损后形成的间隙，提高密封效果，减少漏风量。进料斗内设衬板，同时利用物料本身作衬垫以减少物料对进料斗的磨损；进料斗与支架间有垫片，用增减垫片的方法来调节中心高度。

粉磨仓用钢板卷制成筒体，内部衬以衬板，根据粗细磨仓的特性，分别采用两种衬板：一仓采用阿基米德对数螺旋线的提升衬板，二仓采用具有提升和分级的双曲面衬板和采用研磨能力和控制物料流速的活化环，一仓与二仓之间采用组合式筛分装置以及磨尾筛分出料装置，充分利用研磨体的动能，使磨机粉磨效果达到最佳状态。滑履轴承滑履轴承用来支承磨体，4213磨机说明书由两个托瓦支承滚圈，接触面浇铸一层巴氏合金，瓦内串水冷却，托瓦与底座间用球面座，以保证托瓦在各方向上转动灵活，确保瓦面与滚圈接触良好降低比压，进料

端在底座与底版之间有两个圆柱滚子轴承，这样使托瓦能与滚圈一起在轴续向上移动来适应筒体热胀冷缩；出料端是固定端，用底座与底版固定在一起，防止窜动。润滑采用个高压稀油站，向轴承内供油，一个向滚圈上喷油，另一个向油槽内带油，此种形式的润滑具有可在短时间内断油辅助供油的特点。

### 使用说明书

出料罩出料罩是用钢板卷制面的壳子，上面出风口，下面是下料口，罩子与磨筒体之间采用可调弹性密封结构，罩子下方设有检修门供检修之用。轴承座为一个铸铁的箱形零件，中间加工成球面，主轴瓦便座落在球面上，轴承座内可贮一定量的润滑油，座内通有冷却水筒水道，冷却润滑油。主轴瓦与轴承座以球面配合，有自动调心的作用，保证轴瓦与中空轴紧密均匀接触，瓦面上中心部分开有油囊，供高压油进入浮升中空轴。与滑履轴承一样，测温应在机旁显示，并要控制室显示温度，4213磨机说明书还应设有报警装置，可采用电接点温度计，报警最低限为 ，温度达到 应马上停磨。高压润滑装置磨机滑履轴承或主轴承的润滑是采用集中稀油润滑高压稀油站包括高压和低压两个部分，均座落在油箱之上。高压系统是由一台电动机带动柱式泵把从小油箱来的油打到轴瓦油囊中，使磨体浮升并设有手动泵，低压系统是由两套互为备用的电动机分别带动齿轮泵，向轴承供润滑油，低压润滑油在润滑的同时，4213磨机说明书还可带走摩擦副一部分热量。

工作原理：根据熟料配比要求混合的熟料由喂料设备喂入后，熟料通过螺旋筒进入粗磨仓，物料在粗磨仓内受到由阶梯衬板提升到较大高度的大钢球的冲击而被破碎，小于蓖板蓖缝的物料通过细筛板筛分后进细磨仓。研磨后的成品通过出口筛分装置筛分后进入螺旋筒入出料罩（或传动接管），细粉被风带入收尘器，收下的做为成品，与从选粉机分离选出的成品共同入库。三安装要求：制造厂试装在制造长，应对设备的部分零件和部件进行必要的试组装，需拆卸运输时，应做好相应的标记，要求试组装的零部件主要有如下一些：滚圈和磨筒体，并打好相应的标记。在安装时，吧托瓦安装工具固定在安装工具的底座上，精确调整螺栓，达到要求的高度和水平，两套工具可固定好一个托瓦，托瓦瓦体上开设了用于安装的架筋，将其放在安装工具上，并送至适当位置，保证正对滚圈，待将滚圈（已与筒体安装好）放在托瓦上，并调整好以后撤去安装工具，将轴承罩装上密封好可。在安装前，应对设备基础进行验收，基础孔位置应符合设备基础图上尺寸要求，与设备邻近的基础边应整齐，并且不能影响运动件的运动，然后进行基础划线。安装过程中，应先确定各底座位置，然后安装磨机回转部分的筒体，最后安装磨内的各零部件，找正后将磨体现传动装置联接起来。滑履轴承 在安装时，托瓦

应精确定位，托辊应与底板球体座均匀接触，装后应能使辊子自由地沿磨机轴向移动。安装后，应对所有通水通油机件进行试压检查，应先试冷却水管路和机件，后试通油管路和机件，高压管路更要严格检验。

主机运转前，应先启动各润滑装置，然后再启动辅助传动装置，确认运转方向等和正确性，脱开辅助传动启动主机。

A磨机和减速器轴承温度超过报警高限时（如磨轴承温度达到 时）； B润滑系统不能正常为轴承供油时；C磨衬板固定螺栓或重要连接螺栓折断或脱落时；D磨音异常（如内部机件脱落时）；E电机减速器出现异常振动噪音时；F磨机出料及以后流程的主要设备出现故障影响生产时。停磨后的操作磨机停止后，为避免因磨机筒体冷却收缩使滚圈与托瓦之间相对滑动时擦伤轴承合金面，应继续开动磨轴承润滑装置和高压泵，也可隔一段时间开一个，直至筒体完全冷却，并注意慢转翻磨，防止筒体变形。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/uDE242Zm7Ph.html>