

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



水泥磨中控学习资料,水泥磨入库操作规程

一目的本规程为统一操作思想，优化操作参数，努力提高磨机台时产量，降低单位生产成本，确保生产优质水泥，实现系统稳定高效运行。

三内容（一）操作指导思想在各专业人员及现场巡检人员的密切配合下，根据入磨物料的易磨性磨机负荷磨尾负压出磨气体及物料温度斗提负荷循环负荷率和选粉效率等参数合理调整磨机喂料量磨内通风及各挡板开度，努力做到磨机运行平稳，提高粉磨效率。树立“安全生产，质量第一”的观念，精心操作，不断总结，根据生产实际情况，充分利用计量监测仪器DCS系统等先进的技术手段，整定出最佳操作参数，实现优质稳产高效低耗，确保安全文明生产。（二）工艺流程简介本粉磨系统采用O-SEPA高效选粉机闭路粉磨系统，从原料配料至水泥成品，全部采用电子计算机中控操作。

水泥磨采用 $\times m$ 中心传动双仓管磨，筒体转速 r/min ，研磨体装载量 t ，主电机功率 KW ，设备生产能力 PCt/h 或 POt/h 。

出磨水泥通过空气斜槽斗提空气斜槽选粉机，成品由气箱脉冲收尘器收集进入成品输送系统，选出的粗粉经空气斜槽返回磨内。

(三) 系统控制简介本系统通过DCS控制系统依据PLC程序对所有电动机的开停机故障报警与保护进行自动控制,由电子计算机显示系统数据的监控操作程序。磨机稀油站为提供磨机主减速机及主电机及磨头磨尾润滑油的电站,磨头磨尾稀油站各自有一台高压泵及两台低压泵组成(其中一台为备用泵)为中空轴提供保证运行的动静压油膜,该稀油站分别由自备的小PC控制并向中控发出运行信号及报警信号主减速机和主电机稀油站由两台油泵组成(其中一台备用)自备的小PC直接监测供油回油及油箱温度供油压力等,并设置低限及上限报警,以确保主机设备的正常运行,稀油站配有水冷却电加热系统以保证在不同的季节里不影响磨机的正常运行。稀油站有两台低压泵组成(其中一台备用),该稀油站自备的小PC控制并向中控发出运行信号及报警信号,自备小PC直接监测供油回油及油箱温度供油压力等,并设置低限及上限报警,配有水冷却电加热系统以保证在不同的季节里选粉机能正常运行。在运行中需换库,根据所选择的库号启停库顶收尘器,及时通知巡检工手工打开被选库气动闸板,关闭原进库气动闸板。

设备的运转停止故障有六种颜色表示:a白色表示有备妥,设备启动条件满足;b灰色表示无妥备不具备启动条件;c绿色表示设备在运转,受中央控制室控制;d深绿色表示设备在现场启动运转,不受中央控制室控制;e红色表示设备有故障,启动条件不满足;f绿色闪烁表示设备正在启动中。(五) 开机要领及运转操作中控操作应遵循的总则为:安全优质稳定高产低耗,操作员在操作过程中在确保质量的前提下,使所有设备安全的运行,消除各种安全隐患,其次要使设备平稳运行,注意各种参数变化情况,避免出现大幅度的起落,在确保设备安全稳产运行的基础上提高磨机的台产,使设备的效率充分发挥,把水泥生产的吨耗降到最低水平。各机组启动顺序:注意事项.1磨稀油站控制组在主机启动前分钟启动,为中空轴提供保证运行的动静压油膜。现场检查油压是否正常(\sim Mpa)压差是否过大(不超过Mpa),高压油泵油压在 \sim Mpa。

水泥出磨系统启动时巡检工必须到现场观察,选粉机供油是否正常,油压是否在正常范围内(\sim Mpa)。开磨机组之前应在现场对磨机启动慢转度,辅传脱开,点击“磨机启动条件”检查规定启动条件是否满足,如不满足启动条件,通知有关人员检查设备,直到满足条件为止。

为防止加料过程中,喂料量一次加料过多,加料速度过快而产生磨机堵塞,待磨机各参数稳定后逐步增加喂料量(首先加料至正常喂料的%左右),具体按喂料曲线图控制执行。

磨机加料结束后,操作员根据运行参数变化要及时缓慢调节风机挡板开度及选粉机电机转速,使磨机逐渐进入

稳定状态，严禁大幅度操作参数造成磨机工况不稳定。（六）磨机加负荷操作及运行调节开机喂料操作.设定石膏石灰粉煤灰的喂料比例，喂料量设定为零。当磨尾斗提功率上升时，进行第二次加料（重新设定喂料量）；如此反复循环直至达到最终负荷；同时辅以相应的主排风机和选粉机转速及循环风挡板或冷风挡板的调节。

（七）正常运转的操作正常运转中，操作员应重点监测以下参数：磨机喂料量回粉量磨机电流磨出口负压出磨斗提电流入库斗提电选粉机电流与转速主排风机入口挡板开度，发现问题要及时分析并处理，使这些参数控制在合适的范围内，确保系统在最佳稳定的状态下运行。运转记录必须在正点前后分钟以内填写，严禁几小时或交班时一次完成记录，记录数据要真实及时有效完整。水泥磨产品质量指标有：细度比表面积S0百分含量烧失量，操作员在生产运转中，要及时依据化验室提供的分析化验数据调整操作参数，满足化验室质量指标要求。注意磨内通风，为了改善磨内粉磨状况，提高粉磨效率，磨机在运转中必须保证适当的通风，以确保磨出口保持一定的负压。在整个系统稳定运转的情况下，一般应避免调整选粉机各风门的开度，细度的调整主要是调节选粉机的转速，避免回粉过多造成磨尾吐渣过多，循环负荷率必须控制在一定的范围内。停机顺序如下：粉煤灰控制组 原料调配控制组 水泥磨控制组 水泥出磨控制组 主排风机控制组 水泥库控制组。

如短时间停机，水泥输送及选粉机等设备在磨机停止后继续运转分钟可进行停机操作，如长时间停机则适当延长时间，但不应超过小时，同时通知巡检工检查空气斜槽重力翻板阀等设备积灰是否排空。（九）异常情况的处置某台设备因故障而停止时，为防止相关设备受影响，为重新启动创造条件，必须进行相应的处理，原则如下：磨机喂料全部中断或熟料中断，分钟内仍不能恢复时，必须立停止磨机运转，其余设备根据实际情况按正常操作要领进行停止或继续运转。设备故障造成的系统联锁跳停，必须及时现场启动选粉机稀油站磨机稀油站主排风机，并按慢转规定启动磨辅传。主机设备故障跳停进行紧急处理和调整，下游设备继续运转，如0分钟内不能恢复的按停机要领进行停机操作，紧急处理和调整步骤如下：立检查故障原因；按慢转规定启动磨辅传动。空压机出现故障不能按所要求压力供气时，通知制造分厂启动备用空压机继续供气，如仍不能满足条件作停磨处理。当磨机运转异常，并判断有筒体衬板端盖衬板脱落或发现有衬板破损螺栓松动较严重折断以及隔仓板出料篦板破损造成研磨体窜仓等情况时立停磨处理。当发现磨机堵塞，且入口处向外溢料时，立停止喂料，但磨机要继续运转，待其恢复正常，重新启动喂料机组。当磨机的磨音发闷，磨机电流下降，磨尾出料很少而磨头可能出现返料，检查物料的粒度水份，温度等是否有变化，适当减少喂料量或止料。

主机和在线关键设备发生严重故障；发生人身事故或有事故苗头时；其水泥磨中控学习资料,水泥磨入库操作规程意外情况必须紧急停机时；当稀油站的泵油压力和供油压力压差较大，且以发出报警信号，通知巡检工切换备用过滤器，并清洗过滤器作备用。

紧急停机或跳停后，磨机仓内有较多存料时，当再次启动，不要急于马上喂料，要待出磨斗式提升机功率稍有

下降再开始喂料。

水泥磨中控操作

磨机饱磨及处理.磨机二仓饱磨现象及处理如磨尾仍有物料流出，减少喂料或停止喂料加大循环负荷，待各参数恢复正常后，分析原因，作出相应调整后再逐步加喂到正常值；如果磨尾已无物料流出，检查回转筛，如堵，停磨清堵；如果磨尾已无物料流出，回转筛未堵。断喂料，同时加大抽风，十五分钟内如有物料流出，按第操作：如在十五分钟内仍无物料出，停磨清理一二仓隔仓板；如属故障原因，让步操作，到大修时处理。磨机一仓饱磨现象及处理办法尾仍有物料流出，减少喂料或停止喂料，加大循环负荷，待各参数恢复正常后，分析原因，作出相应调整后再逐步加喂到正常值；果磨尾已无物料流出，断喂料，加大磨尾抽风，十五分钟内如有物料流出，按第操作：如在十五分钟内仍无物料出，停磨清理一仓隔仓板；属级配或装载量原因所致，让步操作，到大修时处理。./TBODY当系统突然断电时，应立通知相关人员启动应急备用电源，然后通知现场人员开启各稀油站，按慢转规程启动磨机辅传。（十）细度比表面积调节方法水泥工业在十二五期间发展规划展望今年是执行“十二五”水泥工业规划的第一年，意味着我们将开始新世纪第二个年的新的征程。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/zuehShuiNijkr7r.html>