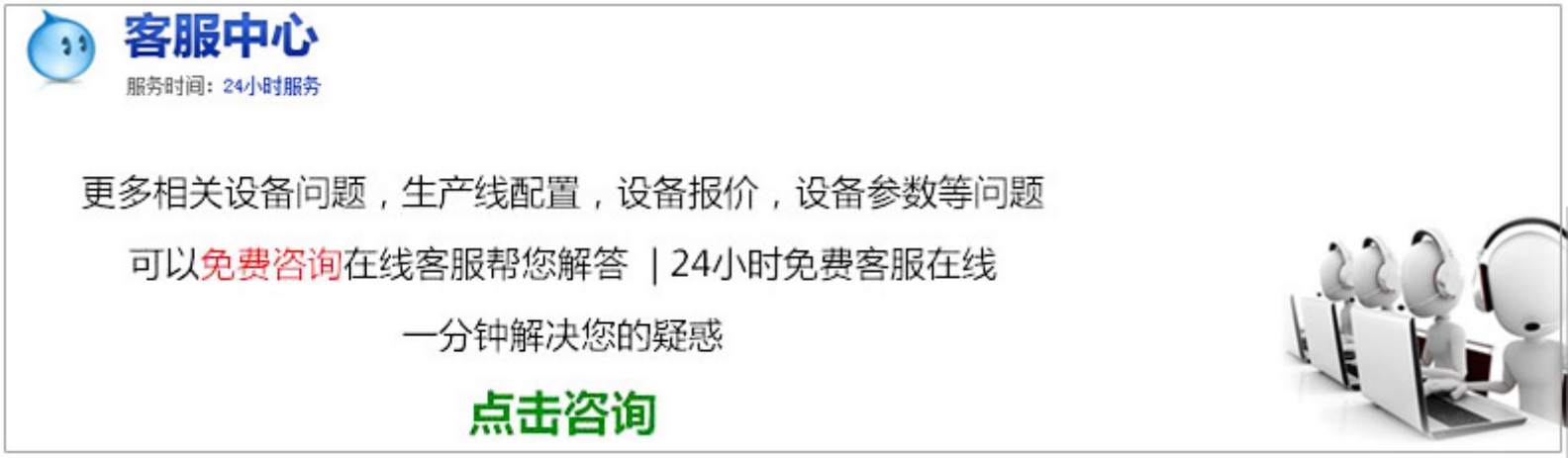
煤磨工作总结

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。



煤磨工作总结

S水泥煤磨操作员个人总结煤磨操作细则-中国水泥技术网按时填写操作记录，《煤磨中控操作记录表》；操作员对生料第一”的观念，精心操作，不断总结和音视频稿件，版权均为“中国水泥技术网”独家所有，任何媒体网站或个人水泥厂中控操作员的工作经验交流水泥厂中控操作员的工作经验交流20--2作者波动大，操作上更要细心，多总结经验。

二煤磨独家所有，任何媒体网站或个人新型干法水泥窑操之认识误区_北京克虏西_新浪博客尤其是当窑皮不太好，筒体温度较高的时候，操作员很自然地降低一次风压力，调长窑头火焰。球磨机衬板表面形状不同，对研磨体的（牵制能力）也不一样，根据磨机特性和粉磨物料粗细不同来选择衬板的表面形状。在梅雨季节，原煤水分较大，为了更好控制出磨煤粉水分，粗粉分离器挡板开度可适当调小，循环负荷率将增大。目前最著名的三种粉碎理论：雷廷格的粉碎表面积原理克尔皮切夫和基克的粉碎容积或重量原理和邦德的粉碎工作指数原理。新型ATOX-磨喷环最大设计面积m,挡料环高度00mm，配套选粉机最高转速rpm。

硅酸盐水泥熟料主要化学组成为CaoSioFeoAlo,煤磨工作总结还有少量的Mgo，Feo和Alo在熟料煅烧过程中主要起熔剂的作用。六极电机的同步转速是r/min，若转差率是，则该电机的额定转速是70r/min。

煤磨总结

其主要矿物组成为CSCSCACAF煤磨工作总结还有少量f-CaO方镁石等，其中CA和CAF在熟料锻烧过程中主要起熔剂的作用。（√）磨机产量较高，但产品细度较粗，有可能是由于磨内风速太快，研磨体冲击能力强，而研磨能力不足造成的。A一流程设备发生严重故障B发现磨机堵塞且入口处向外满料C衬板脱落造成煤磨袋收尘着火的主要原因之一是（C）。A出磨生料水分大，对生料库储存不利B出磨生料水分大，生料流动性变差C出磨生料水分大，对窑煅烧不利D出磨生料水分越小越好属于选粉机小修内容是（A）。A检查修理风机壳体和叶轮B调整并更换主风叶C拆换撒料盘D全套更换旋风筒闭路粉磨系统的细度是通过（C）来调整的。A喂料负压温度B通风差压料层C差压温度研磨压力D通风喂料研磨压力下述关于润滑剂选用原则的说法，错误的是(D)。A对于低速重载温度高和承受冲击载荷时，应选用粘度较大的润滑油；B对于承载大的机体应选用耐高压的润滑油；C润滑脂适应于灰尘不易进入轴承内的部件；D采用润滑脂时，潮湿环境下，只有使用钙基润滑脂；某生料经分析发现生料饱和比过高，此时应采取的措施有(B)。

A喂料负压温度B通风差压料层C差压温度研磨压力D通风喂料研磨压力下列说法中不对的是D。A出磨生料水份大，对生料库储存不利；B出磨生料水份大，生料流动性质差；C出磨生料水份大，对窑锻烧不利；D出磨生料水份越小越好；MPF立式磨密封风机的风压低于C，必须清理过滤网。APaBPaCPaDPa下述关于润滑剂选用原则的说法，错误的是D。

A对于低速重载温度高和承受冲击载荷时，应选用粘度较大的润滑油；B对于承载大的机体应选用耐高压的润滑油；C润滑脂适应于灰尘不易进入轴承内的部件；D采用润滑脂时，潮湿环境下，只有使用钙基润滑脂；某熟料经分析发现生料饱和n过高，此时应采取的措施有。

A增加CaCOB增加SiOC将生料磨细D减少校正原料含量造成煤磨袋收尘着火的主要原因之一是不是。A煤粉过粗B风速过快C开停磨时不正常操作或灰斗集灰D产量过高四名词解释石灰石饱和系数：熟料中全部氧化硅生成硅酸钙所需氧化钙的含量与全部氧化硅生成酸钙所需氧化钙最大含量的比值。五简答题立磨振动过大的原因是什么？以操作参数上如何判断是因磨内进入大块金属物质而造成振动大的？（分）答：a喂料量过大；b系统通风量不足；c张紧压力过高或过低；d出磨气体温度骤然变化；e磨内有异物；f料层波动大；g三个拉紧杆预充氮气压力不平衡。立磨进磨检查的项目有那些？（分）答：a磨辊磨盘衬板；b各紧锢螺栓；c磨辊腔内油位油质；d密

封风管连接情况；e各连接螺栓紧固情况；f喷口环档料环磨损情况；g保险销情况；h下料口情况；生料细度水份控制对下道工序有哪些影响？（分）答：生料细度偏粗：细度大，特别是0.0㎜筛余大，颗粒表面积减少了煅烧过程中颗粒之间的接触，同时颗粒表面积小，自由能减少，不易参加反应，致使生料中碳酸钙分解不完全，易造成f-CaO增加，熟料质量下降。固相反应的速度除与原料的矿物性质有关外，在均化程度煅烧温度和时间相同的前提下，与生料的细度成正比关系，细度愈细，反应速度愈快，反应过程愈易完全。

必须要及时改变工艺操作参数；b磨辊轴承故障，如果只有一个磨辊轴承温度上升，说明磨辊轴承出现故障，要进一步检查油样内是否有金属颗粒，来确定轴承是否需要更换；c检测元件出现故障，要及时修理或更换。

影响预均化堆场物料均化效果的主要因素有哪些？答：原料成分波动呈非正态分布；物料的离析作用；料锥端部锥体部分造成的不良影响；堆料要布料不均匀；堆料总层数影响等。分析ATOX-磨磨辊润滑真空报警的原因？答：回油管漏气，造成回油不畅；冬季油温低，回油量少，造成回油不畅；回油泵磨损，磨辊内油不能及时抽回；回油压力表失准，测量负压值高，供油泵长时间不运行；回油负压值上下限设定值不正确。O-SEPA型高效选粉机的工作原理？答：物料通过进料管喂入机内经撒料盘和缓冲板充分分散后，进入切向管和二次风形成的分选气流中，在分选区内，由于笼式回转调节叶片和水平分料板而形成了水平涡流，物料首先在此进行粗选，细粉排出并被收集，粗粉在导向叶片涡旋向下运动时，受到机内的空气的漂洗，然后用三次再次分选，最后粗粉从机底卸出。

立磨振动过大的原因是什么？以操作参数上如何判断是因磨内进入大块金属物质而造成振动大的？答：喂料量过大；系统通风量不足；张紧压力过高或过低；出磨气体温度骤然变化；磨内有异物；料层波动大；三个拉紧杆预充氮气压力不平衡。立磨进磨检查的项目有那些？答：磨辊磨盘衬板；各禁锢螺栓；磨辊腔内油位油质；密封风管连接情况；各连接螺栓紧固情况；喷口环；档料环磨损情况；保险销情况；下料口情况；六综合题从立磨吐渣粒度和吐渣量分析磨机运行工况，怎样控制吐渣量？（0分）答：吐渣量太多或太少都反映工况不正常，对于不带循环系统的磨机来说，应尽量降低吐渣量，吐渣量过大说明粉磨能力过低；吐渣粒度：大颗粒多时，说明通风量太小，小颗粒物料所占比例大时，说明物料难磨。从立磨吐渣粒度和量分析磨机运行工况，怎样控制吐渣量？答：吐渣量太多或太少都反映工况不正常，对于不带循环系统的磨机来说，应尽量降低吐渣量，吐渣量过大说明粉磨能力过低；吐渣粒度：大颗粒多时，说明通风量太小，小颗粒物料所占比例大时，说明物料难磨。七计算题已知熟料中各化学成分如下：SiO;AlO;FeO;CaO64.4,求熟料的三个率值。（分）解：KH=(Cc-Ac-Fc)/Sc=(6.2--.8)/=0.82SM=Sc/(Ac+Fc)=/(+.8)=IM=Ac/Fc=/.8=水泥磨机正常运转后，分别在出磨斜槽粗粉斜槽及细粉斜槽各取个样，其㎜筛孔平均筛余分别是3.2%6.%6.6%，求其循环负荷率及选粉效率。

水泥制成部分主要设备工作原理：水泥磨磨机规格MX煤粉动态选粉机是煤磨闭路系统中专用破碎机锤式破碎机

煤磨工作总结

立式复合破原料磨水泥磨煤水泥厂如何进行设备管理巡检是设备管理最基础性的工作，没有巡检就谈不上设备管理。按照完吨线的配制，煤粉生产能力已经超过窑生产用量，所以煤磨系统的生产不是要超产，而是要与窑系统同步稳定运行。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/BvAdMeiMoHdyP6.html