

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



辊磨机检修规程,辊磨机生产轨道

磨机出现大幅垂直振动，先后发生张紧站液压缸底题名MLS立式辊磨机异常故障的处理作者鲁传圣刘炳军机构安徽珍珠集团滁州珍珠水泥有限公司,滁州市刊名四川水泥,-关键词立式辊磨机熟料生产线故障异常垂直振动振动幅度螺栓断裂正常生产文摘滁州珍珠水泥有限公司们熟料生产线于年月投产。

型号： × × × × × 等等。型号：YGMYGMYGMYGMBYGMYGM关键字：磨粉机（雷蒙磨）描述：广泛应用于冶金建材化工矿山高速公路建设水利水电等行业。型号：HGM/21HGM/24HGM/27HGMA/3关键字：磨粉机描述：主要辊磨机检修规程,辊磨机生产轨道适用于中低硬度，莫氏硬度 级的非易燃易爆的脆性物料。关键词：立磨吐渣振动压差前言立磨又称立式辊式磨，立式辊磨以其占地小电耗低集烘干粉磨选粉为一体等优点越来越广泛地用于水泥厂生产线。具统计在新建的现代化水泥生产线中，煤生料的粉磨采用立式辊磨者占%以上，水泥熟料和矿渣粉磨采用立式辊磨者越来越多，所以在现代化水泥工厂中，立式辊磨已成为工厂工艺过程重要装备。我厂使用的MLS磨机主要存在以下题目：首先是吐渣过大的题目，这一点我深有体会，我厂的吐渣由巡检工清理。我厂MLS366常见题目的分析与解决1磨机振动题目在磨机起动和磨机运行过程中，磨机振动较大，这是立式辊磨的缺点之一。

辊磨机检修规程

磨机一旦发生振动，特别是在振动强烈时，一方面很轻易使磨机壳体与其辊磨机检修规程,辊磨机生产轨道部件连接部分产生裂缝或疲惫破坏;另一方面，将加剧对承受磨辊和磨盘重量以及粉磨力的减速箱的破坏作用，可能造成齿轮损坏;同时由于增大了不稳定的传动负荷，辊磨机检修规程,辊磨机生产轨道还会影响驱动装置的使用寿命。我厂的立磨设定值如下，当磨机振动值（无论水平振动值辊磨机检修规程,辊磨机生产轨道还是垂直振动值）超过mm/s时报警装置报警，当振动值有一个超过mm/s时磨机自动跳停。入磨物料水分过高，磨辊磨盘间形成料饼，料层厚度分布不均;磨内出现难以研磨的异物，如铁块等;喂料不均匀，波动大，磨内料层不稳定等均会引起磨机振动。在立磨喂料系统中，一般布置有电磁除铁器和金属探测器，用以排除金属异物入磨，但实际上难免有混入物料中金属异物进入磨辊与磨盘之间，这将导致辊压金属件产生振动。由于混料仓锥部堵结，原料下料不畅，致使喂料机喂料时多时少，造成磨盘料层波动，磨辊运动时高时低，研磨压力随之时大时小，引起振动。入磨物料粒度过大，则立磨运转中，振动值也相应增大，为减少立磨振动，对于中小型立磨一般要避免大于nun的颗粒入磨，控制物料粒度 mm，是减少振动的基石出。蓄能器与立磨磨辊的加压机构液压油缸并联，辊磨机检修规程,辊磨机生产轨道是立磨安全运行的减振器，在立磨运行中，一般要求蓄能器中充装的氮气压力控制在系统压力的%—%，当由于系统泄漏(如蓄能器充氮气囊破裂等)，使预充氮气压力过低，拉杆将失往缓冲作用，就会导致立磨振动。设备结构因素)立磨加料口设置方式现行立磨，加料口旁置于立磨中部筒体的一侧，物料从边侧进入磨盘，使进入磨盘的物料不能均匀地向四周散开，造成某一方位的磨盘料层瞬时厚，料层的厚薄，加剧磨辊起伏引起的脉动惯性冲击和振动。)运行中磨辊不转磨辊不转多是由于内部轴承损坏造成的，不转方向的磨辊会出现大量吐渣，转动方向的磨辊发生突发振动，此时主电机工作电流会忽然增大，发生这种现象时要立停车。)磨盘档料环的磨损，立磨挡料环位于磨盘周边，主要作用是在磨机运行时，机械性地保持一定的料层，当磨盘挡料环磨损超过范围并未及时调整或更换时，物料受到挤压力和离心力的作用被甩离磨盘而影响正常料床的形成。

检修规程

) 磨盘衬板翘起磨盘衬板跳起后, 衬板在随磨盘转动时会中断强行改变磨辊与磨盘之间的料层并形成立磨的振动, 且随着磨辊油缸压力增大而加剧, 其主要原因是衬板螺栓松动, 物料从两衬板的间隙中被挤到衬板下面。

解决措施针对上述两大类引起立磨振动的原因, 可分别采取如下措施, 以防止或减轻立磨振动运行中严格控制入磨物料的湿度和粒径; 对立磨系统的辅助设备状态加强监测(如电磁除铁器喂料机等, 发现问题及时处理)。

可将立磨的边侧进料改为中心进料, 并设分料锥, 使人磨物料在磨盘上能均匀地向四周散开; 对于磨辊内轴承损坏, 可彻底改进润滑油路径和轴端气体密封结构, 防止粉尘从轴承压紧透盖处进入轴承内部, 在运行中加强对轴承的润滑并定期检查磨辊内油质; 改进挡料环材料的材质以减缓挡料环的磨损, 在运行时, 要定期检测挡料环的磨损, 并作好记录, 根据磨损程度, 及时调整挡料环的高度; 预防磨盘衬板跳起的方法, 是在安装衬板时, 把衬板相互之间或与压铁之间的缝隙用钢板挤紧并焊牢。磨机的吐渣题目在正常情况下喷嘴环的风速可将物料吹起, 又答应夹杂在物料中的金属和大密度的杂质从喷嘴环处跌落到刮板腔, 经过刮板清除磨外的过程叫吐渣。立磨吐渣题目的原因分析对于吐渣过大的原因本文主要从工艺与机械方面进行分析: 工艺原因混合料仓物料离析严重, 当仓料位低时, 大块物料集中落下, 物料研磨时间不够, 粗粉从出渣口溢出。因此, 我厂就用普通的钢板来代替上述所需的特殊的耐磨材料, 以此分利用生料均化库达到要求时停磨的时间进行跟换磨损的钢板。

石灰石粒度过大, 要求石灰石进磨粒热丝辊度 mm , 而进堆场石灰石的粒度有时 $\sim mm$ 之间的占 0% 左右产生块料。机械原因挡料环损坏, 挡料环的作用是使物料能够得到充分的研磨, 若损坏, 粗粉没有充分的研磨, 就在离心力作用下散向四周, 不能被风抽走而从喷口环处落进底腔, 由刮料板刮出。

研磨压力过低, 立磨运行时正常的研磨压力是 $\sim 1MPa$, 当研磨压力低于 MPa 时, 磨内物料层厚度高于挡料环, 物料在磨盘离心力作用下被散向四周, 而吐大块渣。

喷口环磨损严重, 由于喷口环磨损严重, 磨腔内不能形成良好的旋向风, 使风压失衡或喷口环风速不够而造成吐渣。采取的措施工艺措施使混合料仓保持公道的料位, 避免产生离析, 及时更换石灰石破碎机锤头和篦板, 保证进厂石灰石粒度 mm 。同时在阀板和底板的冲击面用堆口的焊条进行堆焊 $\sim mm$ 的厚度, 增强阀板和底板的耐磨性, 延长了使用寿命。

压差题目MLS立磨的压差是指运行过程中, 分离器下部磨腔与热烟气进口静压之差, 这个压差主要由两部分组成, 一是热风进磨的喷口环造成的局部透风阻力, 在正常工况下, 大约有 $000 \sim Pa$, 另一部分是从喷口环上方到取压点(分离器下部)之间布满悬浮物料的流体阻力, 这两个阻力之和构成了磨床压差。

在正常运行的工况下，出磨风量保持在一个公道的范围内，喷口环的出口风速一般在m/s左釉冬因此喷口环的局部阻力变化不大，磨床压差的变化就取决于磨腔内流体阻力的变化。这个变化的由来，主要是流体内悬浮物料量的变化，而悬浮物料量的大小一是取决于喂料量的大小，二是取决于磨腔内循环物料量的大小，喂料量是受控参数，正常状况下是较稳定的，因此压差的变化就直接反映了磨腔内循环物料量(循环负荷)的大小。假如压差的变化不能及时有效地控制，必然会给运行过程带来不良后果，主要有以下几种情况：压差降低表明进磨物料量少于出磨物料量，循环负荷降低，料床厚度逐渐变薄，薄到极限时会发生振动而停磨。压差不断增高表明进磨物料量大于出磨物料量，循环负荷不断增加，终极会导致料床不稳定或吐渣严重，造成饱磨而振动停车。

辊磨机生产

压差增高的原因是进磨物料量大于出磨物料量，一般不是由于无节制的加料而造成的，而是由于各个工艺环节不公道，造成出磨物料量减少。假如料床粉碎效果差，必然会造成出磨物料量减少，循环量增多；假如粉碎效果很好，但选粉效率低，也同样会造成出磨物料减少。磨机跳停磨机跳停，对于我厂所使用的国产MLS磨机来说主要是指生产中的控制参数超过了磨机控制中的设定值。

国内相关厂家使用此种磨机的情况解决立磨吐渣的方法200年月日以来某厂t/d新型干法水泥生产线的生料制备立磨吐渣逐渐增多，从每班的少许到每班的十几吨，吐渣的增多不仅增加了工人劳动强度，导致立磨产量逐渐降低，生料库料位逐渐减少，均化效果变差，影响了回转窑。针对以上现象该厂技术职员进行了探讨，以为产生吐渣的原因有以下几点：研磨压力研磨压力小，研磨效率低，不能充分研碎物料粗颗粒物料在离心力作用下甩向磨盘边沿溢出，吐渣料增多。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/MRAIGunMoz6Cef.html>