

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



LM4622S矿渣立磨

磨机本体电耗主要包括主电机和选粉机电机的电耗；辅机电耗主要指主排风机空压机等高压辅机电耗；磨机主电机选粉机电机和主排风机的电耗占系统总电耗的%左右，所以降低系统电耗的关键就是如何降低磨机本体电耗和主排风机电耗。降低系统电耗的措施有：提高运转率提高运转率是保证年产量的关键，我们提倡稳产而不是高产。通过有效和科学的设备保养与维护，来提高设备的运转率，降低运行成本，同时能够延长设备的使用寿命。提高产量提高产量与提高运转率其实是相辅相成的，提高产量并不是一味追求高产，而是在设备允许范围内，最大程度地发挥设备的性能。降低风量风机的电耗占整个系统电耗的%左右，风机的负荷是由负压和风量决定的，降低风量能够有效地降低风机电耗。用风过大总结起来有两个原因，一是由于系统漏风严重。因此风机主排风阀开度加大，风机电机电流上升，导致系统电耗增加；另外一个原因是磨机运行参数不够优化，系统风量大，选粉机转速高，也能够使得磨机稳定，同时生产出合格产品。

第一种情况通过减少系统漏风来解决；第二情况需要不断优化系统参数，使得风料比达到最优值，在系统各点风速满足工艺要求的基础上，尽量降低风量。

降低磨机振动磨机振动偏大。会导致磨机主电机电流波动较大，不仅降低系统产量，同时会使得主电机的电耗偏

高。

造成磨机振动的原因很多，可以通过调整挡料圈的高度主排风机的阀门调节喷水量合理的蓄能器压力调整油缸背压等方法稳定料床。上一条：水泥厂和混凝土搅拌站利用矿渣粉下一条：超细粉体工艺是雷蒙磨粉的一个发展趋势摘要：我公司有台LM . + S立磨粉磨矿渣，005年月投产，年产矿渣粉（比表面积 $40\text{m}^2/\text{kg}$ ）的能力为0万t。工题名LM . + S矿渣立磨液压系统故障及其排除作者夏文保机构江苏沙钢集团（张家港）恒昌制粉公司,江苏张家港15刊名水泥,004-4关键词液压系统故障LM矿渣粉立磨工作压力主机设备比表面积生产操作文摘我公司有台LM . + S立磨粉磨矿渣，005年月投产，年产矿渣粉（比表面积 $40\text{m}^2/\text{kg}$ ）的能力为10万t。工作压力自设定值开始连续自动下降，超过设定死区后，液压泵自动启动升压；然后压力又下降，到达限位后油泵再次启动。针对这种情况，我们在现场检查分析的基础上，终于查找到原因，并利用车间定修机会顺利解决，清除了主机设备的一大隐患。为充分利用矿渣资源，变废为宝改善环境，山西长治钢铁（集团）瑞昌水泥有限公司于年引进德国Loesche公司生产的LM+S矿渣立磨，对长钢高炉矿渣进行分别粉磨，制成比表面积为 $\sim 200\text{m}^2/\text{kg}$ 的超细矿渣粉，再利用RP10 \times + \times m+0—Sepa(N-000)熟料粉磨系统制成比表面积为 $\sim 300\text{m}^2/\text{kg}$ 熟料粉，再按一定比例进入BMH搅拌机，生产不同标号的水泥。料层厚度可通过调节挡料圈高度来调整，挡料圈是立磨关键部件，LM4622S矿渣立磨的作用是维持一定的磨床料层，挡料圈的磨损程度影响着磨机稳定运行。一次，当磨机运行小时后，其回粉量在 $\sim 1\text{t/h}$ 左右，立磨振动值达 2mm/s 时，将立磨喂料量逐步降低到 1t/h ，仍不能正常运转。

立停磨并进磨检查和测量，发现挡料圈磨损严重，物料粒子在移向磨盘边缘过程中所受阻力变小，导致被磨物料在磨盘上的停留时间缩短，回粉量大幅度增多。

为此，对已被磨损的挡料圈实施了堆焊修补措施，同时对磨机的两个主辊选粉机叶片进行维护后开启立磨，生产情况良好，磨机进出料处于平衡状态。

对挡料圈的堆焊，既提高挡料圈使用寿命又让我们对挡料圈作用认识更加透彻，：对挡料圈堆焊后，挡料圈与辊套端面间隙变小，使物料粒子在移向磨盘边缘过程中所受阻力较高，不仅避免了物料的旁路现象，LM4622S矿渣立磨还确保了被磨物料在磨盘上的停留时间。同时磨辊磨盘的磨损也加大，其使用寿命降低；反之，磨机料层逐渐变厚，主机电流增加，磨机压差增大，回粉量增加。我公司在调试期间，当喂料量 10t/h 时，研磨操作压力设定为 0.1MPa ，随着日后台时产量逐步调整到 10t/h 时，逐步将操作压力提高到 0.15MPa ，磨机处于稳定运行状态，且成品比表面积能达 $40\text{m}^2/\text{kg}$ 控制要求。若风量不足时，磨细的成品不能及时被带出，使磨盘压差增大，主机电流增大，磨机料层变厚，回粉明显增多，磨机有可能因为缺少必要的“软垫”引起振动，导致磨停。为了保证原料烘干良好，出磨物料水分小于 1% ，若出磨气体温度太低，说明烘干能力不足，成品水分大，不但对大布袋收尘器有影响，而且可能导致矿渣磨不细，系统的粉磨效率降低，。尤其是矿渣水分大于 1% 时，出口温度急降至

以下，这时若不能及时调整各项参数，会因温度低而引起配料联锁跳停。因此稳定矿渣水分是关键，我们采取的措施有：一是堆存充足的矿渣，控制水份 %；二是调整热风炉炉温及各配风阀的开度，将出磨温度控制在 ~ 。

后者既解决了矿渣水份导致的温度变化大的问题，LM4622S矿渣立磨还解决调整的速度和调整的效果问题；同时由于供热充足烘干充分，气料比增加而大幅度提高了台时产量。磨机壳体内镶耐磨衬板，选粉机转子叶片，静叶片都采用复合材料耐磨钢板主辊轴保护套也采用耐磨钢板，由于磨辊轴与磨机壳体靠软橡胶密封，正常工作时，主辊上下位移，软橡胶密封性能差，在磨内强大负压作用下，磨机在此形成漏风，强烈气流会对此处耐磨钢板冲刷，磨机此点磨损最严重，另外，磨内循环气流对其LM4622S矿渣立磨部位造成强烈冲刷，也不容忽视。

检修期间，我们发现主辊轴与软连接密封处下部区域磨下约2左右圆坑，形状像帽子，如不及时修补，可能会磨穿壳体。中控操作时，要根据实际情况调整主风机的变频转速，磨机的压降进磨负压出磨负压均能反映风量及风速的大小。为避免这种情况的再次发生，我们在笼形转子侵蚀区沿圆周方向焊一圈 圆钢，保护卡槽的磨损，并做动平衡试验，运转平稳。操作员在调整选粉机转速时，增加或减少转速的幅度不要过于太大，要逐步调整到正常状态，另外，要根据化验室的实验结果调整，尽量避免高速度超负荷运转。入磨物料的洁净由于矿渣中常含有铁渣大块杂物，如不能进行清理，不仅会加重磨机研磨部分的磨损，同时也造成卡堵现象，从而影响磨机的产量与连续运行。外排次数由金属探测器的灵敏度决定，灵敏度过高，外排次数增多，磨内料层变薄，磨机振动值加大，主电机有可能因料层薄振停。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/bpZXLMbA7Ky.html>