

振动磨机安装方案

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



振动磨机安装方案

根据机器的安装总图的要求调整好机架与电机座的相对位置，然后在基础地脚螺栓预留孔内进行二次灌浆，待混凝土将地脚螺栓牢固后，再行拧紧螺母，固定机架与电机座。本机电机支架用螺栓连接在底架上，安装时，校平机架后，把磨机的机体部分放置于弹性支撑上，把电机轴与机器主轴（激振器轴）校直在同一中心线上，中心线不同轴度不得大于mm，可通过增减调整垫和移动电机座来实现。

循环水有两个作用：一是降低轴承运转时的温度，用以保护轴承；二是对不能耐较高振磨温度的材料，通过加上在外套内的循环水来吸收振磨筒内振磨时产生的热量。机器工作激振力是通过调节偏心块的夹角来调整的，激振力的大小须根据机器生产粉体的细度和最佳生产效率的要求进行调整，激振力太小将影响磨机的工作效率，激振力偏大将影响机器和轴承的工作寿命，一般情况下可使磨机工作振幅调至为mm。当工作振幅不足时，应再次调小偏心块的夹角，使偏心块质量的合成质心落在主轴的同一轴向平面的同一侧位置，并且每对夹角相等，否则将使磨机工作时产生不正常现象。

调整时应先松开每对偏心块的紧固螺栓，使每对中的一个在自由悬挂位置紧固，再调整其余的偏心块和其夹角，然后在选定角度位置紧固。

磨机振动时，观察振幅指示牌上各个圆圈，会发现各圆圈均变成两个同心圆圈，其中那个大圆圈中的小圆圈近似于一黑点的圆所标注的数值为磨机振幅值。

磨机的介料比（筒体内装有磨介重量和物料重量之比）?大，则对物料的细磨能力?高，但在一般情况下过大的介料比将使机器的生产率下降，因此介料比的调整只能在试磨过程中进行。

本系列磨机电机功率较大，建议采用降压起动，以减少电机起动时对电网的影响，一般情况下，不配置专用电器柜，如特殊需要可另订。根据振磨物料不同，要求的振动磨强度也不同，为此，可增减改变副偏心块，需要大激振力时，可把副偏心块用螺栓紧固连接在偏心装置上，反之，把副偏心块取下。前言：边缘传动的 $m \times 2m$ 水泥磨机,由于大小齿轮齿面严重磨损(磨损量达 mm 之多),导致传动装置剧烈振动(大齿轮径向跳动 mm ,端面跳动 $0.6mm$),造成设备部件损坏停机。对此,通过采取科学合理的方法进行了全面检修,并采用调整(增大)大小齿轮齿顶间隙(由原来的或 mm 调整为 mm)的方法,解决了该磨机传动装置多年来所存在的振动问题。调整后的联轴器径向跳动在垂直和水平方向均达到了 mm ;轴向跳动在垂直方向达到了 mm ,水平方向达到了 mm ,符合设计要求,取得了良好的实际效果。

磨机安装

安装底座可水泥混凝土预埋地脚螺栓，也可直接用地脚膨胀螺栓固定；底座安装完以后将橡胶弹簧置于振动平台底座上；振动平台参振部分置于橡胶弹簧上。

概述摘要：正基本情况我集团~#水泥磨采用中心传动,主减速机为洛阳矿山机器厂仿丹麦技术生产的 $\times 00$ -型减速机,传动功率为 kW 。年该减速机齿轮达到使用寿命后,集团从洛阳矿山机器厂购进了一套新的齿轮,但安装后使用不到一年就发现磨机振动严重,减速机内噪声大。

打开减速机盖后发现齿轮表面出现了严重的点蚀,甚至出现了一些足有 mm 高的台阶,而且减速机输出端齿轮磨损严重,齿轮的啮合间隙也比输入端大 $0.7mm$ 。C当喂料不足时,又分为两种状态:首先,回料少,差压低,磨机功率低,进料皮带功率偏低,出磨物料斗提功率低,其次,入磨物料功率大幅降低,料库跳停。处理:快速增改另一库配比,使喂料平衡;通知岗位处理现场;料库能开时,先开库,有料则先减后加改配比。立式磨机振动大的原因振动磨机安装方案还有就是立式磨机差压高立式磨机差压高的原因及处理措施:) 喂料量大,粉磨能力不够。) 操作中,外风利用太多或回料拉链机侧门被打开,致使入磨压力下降,减缓了磨系统的内循环,加大了外循环的回料,使其富集,造成磨内差压变高。其有着实实在在的改进理论原理和具体措施,具备多项科学

技术突破和创新，其充分体现了“最高效率最低能耗最优价格”的特点，被我国电力行业技术权威部门认定为是最新的第三代粉煤灰分选设备。有兴趣的朋友请参观我公司网站详细对比各项主要参数

: http://cskrhbcom/show_gcalasp?id=pid=。

磨机振动

) 制动器的调整根据电动机的中心高度调整制动器中心高后，松开闸瓦紧定螺钉和连杆内外侧螺母，升起液压推动器挺杆，将两制动壁向内压紧使闸瓦和制动轮表面贴紧，并旋紧拉杆螺柱两端外侧螺母，拧紧闸瓦紧定螺钉，然后紧拉杆螺柱的内侧螺母。) 激振器的调整机器工作激振力是通过调节偏心体的夹角来调整的，激振的大小须根据机器生产粉体的细度和最佳生产效率的要求进行调整，激振力太小将影响磨机的工作效率，激振力偏大将影响机器和轴承的工作寿命，一般情况下可使磨机工作振幅调至为mm。) 磨机工况调整磨机的球料比越大，则对物料的细磨能力越高，但在一般情况下过大的球料比将使机器的生产率下降，因此球料比的调整只能在试磨过程中进行。一般磨介配置直径为粗磨用~mm，精磨（细磨）用~mm，应根据各制造厂的产品说明书及物料性能而定。为使加料均匀并能得到较均匀的出料粒度，选择给料占空比时应尽可能选择较小的给料周期，因此建议尽量选用上表中黑线上方的给停时间比，如果不能满足要求，尚可调节控制盘上的微调电位器，以调节给料器的工作振幅，改变单位时间的给料量。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/RbSDZhenDongD4b0R.html>