

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



HRM型立式磨型号

下载文档文档分类：汽车/机械/制造>机械/模具设计HRM型立式磨安装使用说明书pdf在线文档经过高度压缩，下载原文更清晰。该型立式磨经多年生产实践考验，产品性能不断提高，逐步跨入国际同类产品先进行列，深得广大国内外用户青睐。

HRM立式磨是一种技术性能优异的烘干兼粉磨设备，主要用于水泥生料的粉磨，可广泛应用于建材轻工化工火力发电等行业。

该型立式磨具有粉磨效率高电耗低入料粒度大产品细度易于调节设备工艺流程简单占地面积小噪音低扬尘小使用维护简单运行费用低耐磨材料消耗少等优点。除此之外，该型立式磨HRM型立式磨型号还具有如下独特性能磨辊可用液压装置翻出机外，更换辊套衬板及磨机检修空间大，检修作业十分方便，五个工作面同时操作。采用外循环系统，降低风环处的风速，减少立磨排风机功率，改善磨机的启动及停机条件，减少维护时的清料时间。合肥中亚建材装备有限责任公司-第二部分结构介绍及安装一结构及工作原理结构见下图HRM型立式磨作为一种新型节能粉磨设备，其工作原理是电动机驱动减速机带动磨盘转动，需粉磨的物料由锁风喂料设备送入旋转的磨盘中心，在离心力作用下，物料向磨盘周边移动，进入粉磨辊道。

同时,热风从围绕磨盘的风环高速均匀向上喷出,粉磨后的物料被风环处的高速气流吹起,一方面把粒度较粗的物料吹回磨盘重新粉磨,另一方面对悬浮物料进行烘干,细粉则由热风带入分离器进行分级,合格的细粉随同气流出磨,由收尘设备收集下来为产品,不合格的粗粉在分离器叶片作用下重新落至磨盘,与新喂入的物料一起重新粉磨,如此循环,完成粉磨作业全过程。主要部件的结构形式及技术特点a传动装置立式磨的传动装置由主电机联轴器减速机三部分组成,安装在磨机下部,既要带动磨盘传动,HRM型立式磨型号还要承受磨盘物料磨辊的重量以及加压装置施加的碾磨压力,是立式磨中最重要的部件之一。合肥中亚建材装备有限责任公司-b碾磨装置磨盘和磨辊是重要的研磨部件,HRM型立式磨型号的形状设计必须使被粉磨的物料在磨盘上形成厚度均匀稳定的料床,因此合理的磨盘形状配以相适应的磨辊,对于稳定料层提高粉磨效率减少研磨消耗有着极为重要的作用。通过大量的调研和类比,我们采用盘形的磨盘形状和轮胎形辊套,辊套为对称结构,在磨损到一定程度后可翻面使用,延长其使用寿命。

c加压装置采用液压自动或手动控制系统来施加及控制其对物料的作用力,可以根据物料易磨性的变化而自动地调整压力,因而使磨机经常保持在最经济条件下运行,这样,既可以减少无用功的消耗,又能使辊套衬板的寿命得到延长。

同时,由于蓄能器的缓冲作用,使液压缸施加压力具有较大的弹性,又可自动调节,当遇到大而坚硬的杂物时,磨辊可以跳起,从而避免粉磨部件及传动装置因承受过大荷载而损坏。d限位装置立式磨独特的限位装置可以使磨机轻载启动,磨辊和磨盘之间的间隙可调,这样既能保持稳定的料层厚度,提高粉磨效率,又能保证在断料等不正常情况下磨辊和磨盘不直接接触,避免磨机振动,对减速机起到保护作用。e分离装置分离器设计为机械传动转速可调的动态分离器,该分离器通过锥形转子高速回转,叶片与粗颗粒撞击,给物料以较大的圆周速度,产生较大的离心力,使其进行分离,细颗粒可通过分离器叶片之间间隙出磨,由收尘器进行收集。f磨辊装置磨辊的装置是采用一对调心滚子轴承,设计时对轴承作等寿命计算,轴承密封腔延伸到机壳外,不与含尘气体接触,所以只用简单的填料密封就能磨辊轴承不进灰。

二技术参数及性能g磨机壳体及机架立式磨的壳体分为上壳体下壳体和机架部分,每部分均采用螺栓连接,下合肥中亚建材装备有限责任公司-壳体焊接在机架和连接梁上。其次对照土建图,安装图和设备实际尺寸,对设备基础进行校核和验收,内容包括检查土建单位提供的中心线标高点是否正确,结合设备和工艺图检查基础的外形尺寸基础标高尺寸基础地脚螺栓孔的几何尺寸及相互位置尺寸等。合肥中亚建材装备有限责任公司-按设计图纸坐标位置,用钢盘尺测量出设备基础中心线,并将纵横中心线固定在中心标板上或用墨线划在基础上,并在安装过程中注意保留。

b检查设备地脚孔的尺寸,协调各地脚孔的偏差确定相对中心c传动装置的安装根据土建施工图找出#;000平面,使磨机安装标高符合工艺施工图要求。主减速机及其底座的安装是整个磨机安装的核心,其他零部件的安装必须以主减速机的中心为基准,因此主减速机应定位准确,其中心与基础中心应重合,偏差不大于#;mm。在进行主减速机底座的安装时,应在每个地脚螺栓旁放置一组垫铁,每组垫铁不应超过四块,其中一对为斜垫铁,斜垫铁露出底座外的长度~mm,垫铁与垫铁之间,垫铁与底座之间应紧密贴合。调整底座水平时,必须使用垫铁来调整,不得用拧紧或放松地脚螺栓的办法来调整,其水平度应达到mm/m。

(具体见减速机安装说明书)d安装下壳体磨盘安装HRM立式磨的机架下壳体部分由于起吊和运输问题,必须在现场焊接,现场安装时要按照设备制造厂对各部件的标记进行安装安装下壳体时应以减速机出轴中心线为基准,两者中心线间的误差不得超过#;20mm。将机架部分按上面标记吊装到相应基础上,按图纸要求确定四机架的正确位置,用螺栓将连接梁和四机架初步连接在一起,地脚螺栓挂好。然后焊接将下壳体的筒体部分吊装到机架上利用交叉天线来确定筒体中心和减速机出轴中心线之间的同心度,将机架和筒体焊接在一起,焊缝均为连续角焊缝,焊缝高度为~0mm,坡口型式及尺寸要符合GB-中的要求。

磨盘轻轻吊装在减速机上,找正并装上定位销,均匀用力拧紧联接螺栓,通过调整下壳体的位置,使磨盘与风环间的径向间隙基本一致(误差不得超过#;mm,沿磨盘周边对称选八处进行检查),同时检查下壳体上法兰与磨盘上端面间的轴向距离是否满足安装要求,HRM700立式磨下壳体上法兰与磨盘上端面间的轴向距离设计为+mm,可通过调整垫铁进行调整。将事先组装好的磨辊和传动臂吊装到下壳体机架的轴承座上,使磨辊轻轻置于磨盘,滑动轴承上涂润滑油,拧紧轴承座的联接螺栓,再安装磨辊的密封门,安装时应注意密封的严密性。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/XwyQHRza4vd.html>