

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



立式磨运行规程,立式磨选粉性能

湖南广义粉磨设备有限公司主营：磨机，粉磨机，立磨，立式磨，高压辊磨机，磨煤机，石灰石制备系统，选粉机，提升机GYLM广义立磨工作原理电动机通过减速装置带动磨盘转动，同时热风从进风口进入磨机内，物料从进料口落在磨盘中央，磨辊在施压装置产生的粉磨力作用下碾压置于磨盘上的物料。磨辊不绕地面垂直线公转，但在物料阻力作用下绕自身的轴自转，由于离心力的作用，物料向磨盘边缘移动，经过磨盘上的环形槽时，受到磨辊的碾压而粉碎，并继续向磨盘边缘移动，在磨盘边缘的环形区域被自下向上的气流带至位于上部的分级装置，经过分离器时，在导向叶片和转子的作用下，粗料下落到磨盘上重磨，细粉随气流一起出磨机，在系统收尘装置中收集，为成品。

减速装置简化可靠降低损耗：采用大型回转滚动轴承承受粉磨正压力，使粉磨正压力和使磨盘旋转的力矩分解，减小了减速机的磨损，降低了损耗，增长了设备的使用寿命，而且结构安全可靠，降低了制造要求，减少了设备造价，并且改变了立磨专用减速机一般采用滑动轴瓦承受正压力，使磨盘受力不均衡，轴承发热严重，润滑不可靠，易磨损且能耗大的问题。粉磨力恒定工作稳定部件不易损坏：采用恒力装置给磨辊加压，采用轮系增力的重力加压系统来加压稳压和调压，使磨辊压力恒定，不象液压那样消耗动力，也避免主电机负荷变化，使磨辊在遇到金属异物或物料颗粒大小变化或料层厚度较大范围变化时，始终保持磨辊压力恒定，改变了

液压油缸或弹簧施力装置那样产生冲击，造成运转不稳定，甚至损伤液压元件磨辊轴承减速机等问题。密封性好润滑可靠：采用了本公司专长的气密封技术，磨辊防尘所需风量小，仅需m/h，降低了系统能耗。

磨辊和衬板应用了我公司对耐磨材料的研究专长技术，采用高铬合金钢制造，其晶相组织为马氏体机体上加高耐磨的碳化物（WCTiC等）硬质相，除含Cr%以上外，立式磨运行规程,立式磨选粉性能还有贵重的WVTiMoMnCu等合金元素，是普通高锰钢使用寿命的倍以上。

环保节能，产量大，检修方便：设备运转时粉尘少，噪音低，单机产量可达~吨/时，每吨矿粉的粉磨电耗比球磨机或雷蒙磨省电~%，矿粉增铁少，特殊的易损件材质磨损极小，设备结构简单，维修时方便，并且具有把磨机内磨碎不了的杂物排放出来的功能。

粉磨机,高压辊磨机,磨煤机,磨粉机,立式磨,旋臼磨,中速磨,磨机,预磨设备，粗颗粒磨机，粉磨设备，电厂辅机设备(磨煤,脱硫,石灰石制备，制粉系统)。广义粉磨设备系列产品广泛应用于建材冶金化工矿山能源耐火材料等行业中莫氏硬度级以下，成品细度要求不高于-目的各种物料的粉磨。

立式磨选粉性能

如水泥（生熟料）石灰石石灰双飞粉石膏玻璃砂岩煤焦炭页岩煤矸石蛇纹石矿渣高炉渣滑石方解石白云石大理石萤石花岗石硅灰石天青石叶腊石莫来石麦饭石铁合金（硅铁锰铁铬铁）高岭土凹凸棒土钡盐氧化铁红明矾钾盐重晶石铁矿铜矿锰矿镁矿金属锰硫磺长石石英电石烧结矿铝矾土磷矿石钙镁磷肥磷铵尿素偏硅酸钠磷石膏脱硫石膏等各种物料。原德国进口喷煤工艺流程图高炉喷吹煤粉技术效果意义降低焦降低冶炼成立式磨入料粒度大(入磨粒度磨辊直径%物料入磨物粒度般~mm大型立式磨放宽大型立式磨可放宽到mm)可简化破碎系统省掉二级破碎。图生料粉磨工艺流程图块状料MPS350立式磨要求入磨物料粒度<mm，但是受破碎设备因此，黎明重工科技打研研发生产出环保大型的磨粉机立式磨粉机，规则获得赔偿保障金安全交易流程图保障金安全交易不限支付方式可用于粉磨无烟煤，煤粉细度(R)%三立式磨煤粉制备工艺流程和系统风量计算3.工艺流程HRM煤粉立式磨系统工艺流程如图所示。

图立式煤磨系统工艺.可用于粉磨无烟煤，煤粉细度(R) %三立式磨煤粉制备工艺流程和系统风量计算工艺流程HRM煤粉立式磨系统工艺流程如图所示。检查主减速机油位（/—/）低压油泵压力0.—MPa，高压油泵压力—0MPa，低压出油口温度 5 ，油箱油位。 检查选粉机轴承润滑点，温度 ，每天至少注一次二硫化镍润滑脂；小油泵工作是否正常，连接是否牢固。

密封风机压力 Pa时，应检查风管有无裂缝，测压管接头有无脱落， Pa时应停机四 . 十天一次定时检修，内容：包括日检内容。 检查磨辊轴承油质油位（美孚油），检查周期个月，换油周期个月；检查张紧装置油站（6# 抗磨液压油）选粉机上的减速机（中负齿轮油N）油质油位，换油周期-个月。

. 检查液压缸氮气囊压力，工具：测压表，标准：MPa ± 0.2MPa测量时张紧站必须处于卸压状态。检查进料口下料溜槽磨损情况检查主电机油站进出油是否畅通,清洗滤油器,检查油质油位,换油周期-个月(防锈汽轮机油L-TSA,N4)8检查主减速机油站油质油位,检查清洗双筒滤油器油脏时用滤油车过滤，并清洗油箱。

（换油周期-个月，中负齿轮油N）检查选粉机叶片是否脱落，结疤，连接螺栓有无松动脱落；测量叶片磨损情况，工具：游标卡尺，方法：测叶片厚度。单独试验每台高压泵的压力，试验方法：a关闭出口平衡阀，关闭溢流阀b张紧装置加压至工作压力。 立式磨巡检操作规程—学习资料共享网com是一个在线免费学习平台通过收集整理大量专业知识，职业资料考试资料,考试复习指导,试题资料等给大家分享;同时提供学习互动交流;更好的帮助大家学习。压力框架由于本磨机张紧装置是保压系统，油缸上下腔的油均不能自动流动，所有磨机停机后或在检修过程中，如需压力框架提升或下降，须做如下工作。手动启动油泵电机，压力上升，油向油缸下腔送进，升起了压力框架，当压力框架卡住或升起到终端位置时，溢流阀起保护作用。b)压力框架依靠自重慢速下降手动转换二位四通手动换向阀至工作位置，关闭球阀，落下压力框架不需启动油泵电机，只慢慢打开节流阀，压力框架可依靠自重徐徐下降，下降速度是靠节流阀调节。

e)磨机跳停查看趋势图，看配料站下料量是否平稳，是否断料，堵仓，以及查看差压变化，同时查看报警值，找出原因并处理。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/YLG6LiShizLbz4.html>