

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**



### 矿渣立磨操作,矿渣立磨机,矿渣立磨煤耗

GRMS系列矿渣立磨是新乡市长城机械有限公司为积极响应国家节能减排政策的号召，经过十余年积极与国内外研发制造立磨的资深专家及科研院所合作开发出的具有显著节能低碳产品的矿渣立磨机。GRMSGRMSGRMS等型号的立磨机产品目前已完全具备年产达万吨45万吨60万吨90万吨及万吨的矿渣粉磨生产能力。其整体结构合理，技术先进，控制简单，易于操作，运行稳定可靠，维修方便，主要技术经济指标达到国际先进水平。适合企业类型：水泥厂粉磨站钢铁厂等产量：年产~万吨比表面积： $\sim\text{cm}^2/\text{g}$ 磨盘直径： $\sim\text{mm}$ 系统电耗： $\text{kWh}/\text{t}$ GRMS系列矿渣立磨机是新乡市长城机械有限公司为积极响应国家节能减排政策的号召，经过十余年积极与国内外研发制造立磨的资深专家及科研院所合作开发出的具有显著节能低碳产品的矿渣立磨机。适合企业类型：水泥厂粉磨站钢铁厂等产量：年产~万吨比表面积： $\sim\text{cm}^2/\text{g}$ 磨盘直径： $\sim\text{mm}$ 系统电耗： $\text{kWh}/\text{t}$ 产品优势矿粉生产线可以实现年内收回成本矿渣微粉的广泛应用，使矿渣微粉的市场需求逐步加大，投资矿粉生产线成为近年来投资市场的新宠。系统电耗一般为 $\text{kWh}/\text{t}$ ，节能效果显著根据长城机械矿粉线众多工程案例显示，矿粉生产线的系统电耗不超过 $\text{kWh}/\text{t}$ ，甚至有的案例单机电耗可达 $\text{Wh}/\text{t}$ ，节电效果明显，减少企业运营成本。单位煤耗量少，减少成本支出根据长城矿粉的数据显示，年产万吨矿粉生产线的煤耗量为 $\text{kg}/\text{t}$ ，大幅度减少煤炭的消耗量，实现节能减排的目标。

产品质量稳定可靠，设备运转率在%以上矿渣微粉的比表面积为~cm<sup>2</sup>/g，符合国家S矿粉等级要求，d<sub>50</sub>活性指数可达~%，矿粉成品质量稳定可靠。产品用途广泛，可粉磨多种物料GRM立磨机一机多能，具有粉磨多种不同物料的能力，可实现多系列产品间的生产转换。噪音小，粉尘浓度低，环保效果显著立磨机采用先进工艺技术，运行稳定，各项环境指标均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB-12348)和《水泥工业大气污染物排放标准》(GB-14554)的要求。曾荣获“河南省高成长型民营企业”“中国水泥行业供应商百强”“中国水泥行业十大创新企业”等荣誉称号。公司从试制成功第一台管式球磨机至今，共生产各种规格的立磨机管磨机回转窑余台(套)，产品销售到全国各个省份，并远销美国俄罗斯日本巴西印度韩国越南肯尼亚伊朗等国，具有较高的市场知名度和美誉度。由于矿渣致密度高易磨性小，单独将矿渣粉磨成比表面积m<sup>2</sup>/kg的矿渣粉，对粉磨设备技术性能要求极高。我公司下属单位武汉武钢水泥粉磨工厂，从焦作神箍采购的两台立磨，就是性能较好的矿渣超细粉磨设备，在此就神箍HRM立磨粉磨矿渣的应用情况做一介绍。系统概况湿矿渣通过除铁器除铁，经回转锁风阀，从磨机顶部竖管喂入磨盘上方中心位置，在转动的磨盘和刮料杆作用下，磨盘上分布成均匀料床。

在紧压磨辊和热风作用下，矿渣被粉磨和烘干，部分粗粉由磨盘周边喷风环处落下，成为外循环料，再经过鼓形除铁器除铁后重新入磨机循环粉磨，其余物料随气流而上入选粉机分级选粉，粗粉回落继续粉磨，细粉随气流进入袋式收尘器收集成产品。

磨盘物料正常的料层厚度在mm ~ mm矿渣颗粒一般较细小，引起喂料波动的原因主要是，喂料输送过程中湿料堵塞和回转阀卡停现象。

通风量大，磨内风速动力增加，磨内物料循环量减少产量提高细度变粗，烘干能力增强，料床上粗颗粒增多，可能引起振动；通风小，磨内风速动力减小，物料内循环量增大产量降低细度上升，烘干能力减弱，料床上粗颗粒减少，也可能引起振动。通风量主要通过立磨风机风门的开度来调节，立磨本体收尘器和通风管道的漏风对磨内通风影响很大，往往造成产量下降和运行不稳定。CK磨配套的CKS-选粉机可以灵活地控制产品细度及颗粒级配分布，调整范围大，适应各种实际产品需要，并能有效调整实现料层中粗细粉粒搭配比例，增强料床密实度，维持料床稳定。调整选粉机转子转速和导风叶片角度来控制产品细度，导风叶片根据工况定期在停磨时调整，选粉机转子转速是日常的调节手段。选粉机转速快，磨内物料内循环量增大，磨机进出口差压上升细度上升产量降低，料床上粗颗粒减少细粉增多；转速慢，磨内物料内循环量减小，磨机进出口差压降低细度变粗产量提高，料床上粗颗粒增多细粉减少。差压高，磨内悬浮循环的细颗粒物料多，循环负荷增大，磨内通风量减少，料层厚度及粗细颗粒级配波动，料床难以稳定产量下降，并通常引起振动；差压低时磨内物料循环量少

，磨盘上料床粗粒多或是物料过少，料层不稳定同样引起较大振动。另一方面，由于水淬矿渣颗粒细小圆滑，颗粒间摩擦力小，料层的稳定能力差，如有扰动料层稳定的因素出现，磨机极易出现急剧振动。

磨辊和磨盘的最小间隙挡料环高度磨盘上刮料杆高度和磨盘磨辊磨损情况是影响振动的重要原因，在操作中喷水量喂料量通风量研压温度和选粉机转速是调整形成稳定料层的主要方法，矿渣含水量和粒度也是引起磨机振动的因素。挡料圈高度约mm，与磨辊工况间隙mm~mm，挡料圈高度增加，与磨辊工况间隙减小，突崖深度增加外循环量减小料层增厚，反之亦然。

在生产中应经常检查喷风环和挡料圈尺寸和破损情况，稍有异常变化磨机难以正常运行，只有控制合适的喷风环最高位置的直径和挡料圈高度深度，才能使磨机保持合适料层并稳定高产运行。立磨的磨辊和磨盘采用表面堆焊耐磨衬层，定期堆焊修复耐磨衬层，超耐磨的堆焊材料抗磨损效果好，耐磨衬料的寿命延长。生产中每月要定期检查磨辊磨盘的磨损情况，当磨辊磨盘的磨损深度约mm时，要堆焊修复，磨损深度控制不要超过mm，否则可能要伤及内层结构。性能指标对焦作神箍立磨进行现场生产标定，结果显示：在矿渣含水量%，矿渣粉产品比表面积m/kg，含水值%时，产量5.8t/h，电耗3.3kWh/t；在矿渣含水量9.7%，矿渣粉产品比表面积m/kg，含水值0.1%时，产量35.t/h，电耗kWh/t。

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