瑞丽陶瓷球磨机安装常用解决方案「多图」

产品名称	瑞丽陶瓷球磨机安装常用解决方案「多图」
公司名称	河南沃海重工机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市上街工业园昆仑路2号
联系电话	13838098188 13838098188

产品详情

1、加入适当物料和1/3数量的钢球（装球量参看球磨机总图）试运转12-24小时。

2、加入至2/3数量的钢球运转24-48小时。

3、根据球磨机排料情况，合格产品的产量，参照同类选矿厂球磨机的实际装球量，确定本台球磨机的合理装球量，进行不少于72小时的试运转。

球磨机负荷量的增加和试运转时间的长短，以大小齿轮和减速机齿轮的跑合情况（温升、噪音、齿面接触等）为依据进行确定。在齿面接触精度没有达到设计要求前，不得满负荷运转。

试运转中冷却、润滑系统应工作正常，主轴承、传动轴承、减速机温度应正常。装入2/3数量的钢球试运转24-48小时后，应检查并再次拧紧全部螺栓。

试运转工作要认真做好各项记录。球磨机主要用于陶瓷原料的混合、研磨，是生产各类陶瓷产品的必需设备，该机采用自耦减压启动，降低起动电流，其结构分为整体式和独立式。采用三角带传动，单级或双级减速，配有装卸独立小功率电机。

原因分析：

立式球磨机衬板材质与其热处理工艺是决定其衬板机械性能的关键，陶瓷球磨机安装，如果衬板材质选择不当会大幅度的降低其强度和寿命，不仅无法满足立式球磨机的作业要求，甚至会出现塑变或起鼓。

应对措施：

选择新型耐磨衬板材料，目前常用的立式球磨机衬板材质有高锰钢、高铬钢、合金钢和耐磨橡胶等。其中耐磨橡胶是近几年新兴起的衬板材料，可利用耐磨橡胶与合金钢组成复合型衬板，不仅提高了衬板的韧性还解决了其韧性与刚度之间的矛盾。

1、两轴承底座上加工面在同一水平面上，中心间距允差1mm，纵向中心线不平行度偏差0.5mm，横行中心线偏差每米0.5mm。

2、瓦座球形接触面应接角均匀；每50 X 50mm2内不少于1——2点；中空轴与瓦接触面应为90°——100°每平方英寸不少于2点，轴颈与轴承两侧间隙近似相同。

3、筒体法兰与前方端盖的配合面应保证良好接触，不准加垫片，两中空轴不同轴度允差小于0.8mm。大齿圈与筒体端盖在连接装配校正时，应坚固止推，上好定位销，齿圈的径向摆动不大于0.5mm，轴向摆动不大于0.84mm。

瑞丽陶瓷球磨机安装常用解决方案「多图」由河南沃海重工机械有限公司提供。河南沃海重工机械有限公司位于郑州市上街工业园昆仑路2号。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前沃海重工在破碎粉磨设备中享有良好的声誉。沃海重工取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。沃海重工全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事履带式移动破碎站，履带反击式移动破碎站，履带圆锥式移动破碎站的厂家，欢迎来电咨询。