

探矿超细微粉磨

产品名称	探矿超细微粉磨
公司名称	河南省探矿重工科技制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:超细微粉磨 型号:超细微粉磨
公司地址	郑州市中原西路与新田大道交叉口向南1000米路西
联系电话	0371-67593366 13838175053

产品详情

超细微粉磨是经我公司专家在多年生产工业磨机的基础上，采用流体力学原理，潜心研究、全新设计出的可与气流相媲美的微粉磨机，从而一举成功地解决了国内超细粉采用气流磨成本高的难题，是一种高效率的超细微磨机。

一、用途和适用范围

超细微粉磨主要适用于常规物料的研磨粉碎，如高岭土、石灰石、方解石、滑石大理石、重晶石、石膏、氧化铁红、氧化铁绿、氢氧化铝、颜料、膨润土、陶土等湿度小于8%，莫氏硬度在6级以下的非易燃易爆物料的超细粉加工。

二、超细微粉的主要特点

- 1、与其它磨机相比磨辊对物料的碾压力在超细弹簧的作用下提高800—1200kg。
- 2、节能，在产量和细度相同的情况下，其系统能耗仅为气流磨的三分之一。
- 3、投资小，效益高，在产量和细度相同的情况下，其价格仅为气流磨的四分之一。
- 4、生产环节少，超细微粉磨与气流磨相比，气流磨必须先将20mm的物料粉碎到100目才能加工成超细粉，而超细微粉磨直接由20mm以下的进料粒度，就可一次性达到平均粒径<6.5um的超细粉。
- 5、研磨装置采用重叠式多级密封，密封性能好。
- 6、超细微粉磨除尘效果完全达到国家粉尘排放标准。

三、主要规格和技术参数

型号 7826 8327 9531

磨辊数量(个) 3 3 4

磨辊直径(mm) 260 270 310

磨环内径(mm) 780 830 950

主机转速(r/min) 160 160 140

最大进料粒径(mm) <20 <20 <25

产量 (吨/小时) 0.25-2 0.3-3 0.5-4

主机电机型号:功率 y225s-8-18.5 y225m-8-22 y225s-4-37

风机电机型号:功率 y160l-4-15 y180m-4-18.5 y200l-4-30

分析机电机型号:功率 yct1604b-3 yct160-4b-3 yct200-4a-5.5

总功率:(kw) 36.5 43.5 72.5

外形尺寸(长x宽x高) 4.5x4.2x5.1 5.3x4.1x5.2 7.1x5.9x7.9

重量(吨) 3.6 4.5 11.5

成品粒径(mm) 500目(0.025)-1250目(0.01) 最细2500目(0.005)

四、主要结构及工作原理

微粉磨主要由主机、鼓风机、超细度分析机、成品旋风集粉器、布袋除尘器及联接风管管道组成，用户根据需要配备升机、储料仓、电控柜、电磁给粉机、破碎机等辅助设备。在微粉磨研磨室内、磨辊总成通过横担轴悬挂在磨辊吊架上，磨辊吊架与主轴及铲刀架固定联接，压力弹簧靠拉力杆紧紧的压在磨辊轴室的悬壁外端上，以横担轴为支点，靠弹簧压力使磨辊紧紧的压在磨环内圆表面上，当电机通过传动时，装在铲刀架上的铲刀与磨辊同步旋转，磨辊在磨环内圆滚动的同时绕自身轴自转又公转，分析机通过电机传动装置带动分析机叶轮旋转，其分析机由调整转速的高低来达到制粉目的。

微粉磨工作过程：大块物料经破碎后由提升机送入储料仓，再由电磁振动给料机均匀地送入主机研

磨室，进入磨室的物料被铲刀铲起，进入磨辊与环之间被碾压搓碎，风机将风吹入磨室内，吹起粉末带入分析机内，进行分选，达不到细度的又落研磨室重磨，合格细粉则随气流进入成品旋风集粉器，细粉与空气分离后从卸料口排出即为成品，而空气从上端回风管返回风机内，风路是循环的，并且是在负压状态下流动。

在研磨室内因被研磨物料有一定的含水量，研磨时，会产生一定的热量导致水气蒸发，以及整机各管道法兰连接密封不严密使外界气体被吸入，使循环气流风量增加，为保证磨机在负压状态下正常工作，所增加的气流量通过风机与主机间的余气管排入布袋除尘器，被净化后排入气中。

五、安装与联接

1. 建筑厂房时应考虑主机上方能吊挂1.5--5吨的起吊工具，供检修用。

2. 7826与8327主机与鼓风机必须水平放在混凝土基础上，旋风集粉器与除尘器可在设备安装好以后在其支脚下面挖坑浇灌混凝土。9531详见安装基础图。

3. 安装时必须将各联接管道的法兰之间加密封垫封严，不允许漏气。

六、使用与操作

开动磨机前，应检查机内是否有铁块类杂物，关严大小观察门，调整好风机和主机有转向，排气阀应处于全开的位置。检查螺栓螺母是否松动，特别是主机内的螺栓螺母更应严格检查。

启动顺序是：先启动分析机再启动风机，然后启动主机，启动主机后应立即加料(应先加细小颗粒，现加正常粒度料)，然后开大风量阀门，逐渐关小排气阀门，在保证进料口不向外喷粉的前提下应尽量关小排气阀。接着调整成品细度。

停机时，应先停止给料约一分钟左右再停主机，然后停止风机，最后停分析机。

加料控制：加料应均匀，根据主机在不同加料量下的负荷大注(观察主机电流表)试验最高产量，严禁螺栓等铁块进入机内。

细度调节：根据物料、软硬、含水量、比重不同、加工的细度不同。可调节分析的转速，转速高，细度高，产量会相应降低，如果还达不到用户所需要的细度，应控制调风管的风量，用户可灵活掌握。

七、维修与保养

各轴承均使用1号mos2%润滑脂或zn——2钠基润滑脂进行润滑，磨辊轴承每2班加油一次，主机中心轴轴承每4班加油一次，鼓风机轴承每一个月加油一次。轴承室温最高不得超过70℃，发现轴承过热应卸开清洗轴承及轴承室等相关零件，查找原因并排除。每次更换磨辊套时，应将磨辊轴承及轴承室等附件清洗一次。

7826与8327装拆时应注意：主机主轴下端的两个圆螺母，与三角带轮接触的是左旋螺纹，外侧的是右旋螺纹。带轮与主轴为锥度配合，以便于装拆。该机磨辊下端的两个圆螺母，上面的是右旋螺纹、下面的是左旋纹。磨辊轴承采用的是两个向心推力圆锥滚子轴承，因此安装时，应通过增减端盖与轴承室端面之间垫片的厚度来保证轴承有合理的轴向游隙(0.25~0.35)

请到正规厂家实地考察，认准“探矿”品牌。

www.tkjixie.com