

# 辊压机，辊式磨，水泥辊压机

|      |                                       |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | 辊压机，辊式磨，水泥辊压机                         |
| 公司名称 | 江苏鹏飞集团南通重型设备有限公司                      |
| 价格   | 面议                                    |
| 规格参数 | 加工定制:是<br>类型:专用研磨机<br>成型周期:2000000（秒） |
| 公司地址 | 海安城北工业园                               |
| 联系电话 | 0513-8755311 13861917030              |

## 产品详情

### 工作原理

辊压机是根据料床粉磨原理设计而成，其主要特征是：高压、满速、满料、料床粉碎。辊压机由两个相向同步转动的挤压辊组成，一个为固定辊，一个为活动辊。

物料从两辊上方给入，被挤压辊连续带入辊间，受到100-150mpa的高压作用后，变成密实的料饼从机下排出。排出的料饼，除含有一定比例的细粒成品外。在非成品颗粒的内部，产生大量裂纹，改善了物料的易磨性，且在进一步粉碎过程中，可较大地降低粉磨能耗。

### 辊压机

物料通过磨辊主要分为三个阶段：满料密集、层压粉碎、结团排料阶段。

#### 2.主要结构说明

辊压机由机架、两个辊系、传动装置、扭矩支承、辊罩、进料装置、液压（加压）系统、主轴承润滑系统、干油润滑系统、电气系统等部份组成。主要特点

根据辊压机在水泥工业的实际应用结果，人们总结出如下最主要的特点：

（1）提高产量：在粉磨系统中安装辊压机，其高压负荷通过双辊直径传递到被粉磨的物料层，大部分能量被用于物料之间的相互挤压，物料摩擦产生的声能、热能被转化为物料的变形能，使其变形、撕裂、粉碎，可以使粉磨设备的潜在能力得以充分发挥，增加产量达50-100%，总能耗可降低20%-30%，提高了整个系统的生产效率。

（2）降低电耗：用辊压机粉磨物料，。辊压后的物料不仅粒度大幅度减小，邦德功指数也明显降低，

从而大大改善了后续磨机的粉磨状况，使整个粉磨系统的单位电耗明显下降。可以使粉磨系统的总电耗显著降低。比传统粉磨方式节能25-50%，每年节电效益相当可观。

(3) 节省投资：对于同样生产能力要求的辊压机与管磨机相比，辊压机结构简单、体积小、重量轻，占用厂房空间小，可以节省土建投资，同时也便于对原有粉磨系统进行改造。此外，辊压机的操作、维修也非常简便。

(4) 工作环境好：物料在挤压辊罩内，被连续稳定地挤压粉碎，有害粉尘不易扩散，同时，由于近乎无冲击发生，故辊压机的噪音比管磨机小得多。

(5) 易于发展：传统管磨机受到加工、运输、热处理等条件的限制，管磨机大型化受到很大的制约。配辊压机粉磨系统很好地解决了此类问题。使粉磨系统向大型化发展变成了现实。

工作条件

经过多年的实践证明，辊压机安全稳定工作需满足如下条件：

(1) 喂入的物料应具有一定的料压，借以保证物料稳定连续地喂入辊间，形成较密实的料层。

(2) 喂入的物料粒度应满足设计要求，借以形成较密实的料层，但在高压料层粉碎前可以发生单颗粒破碎的部分除外。

(3) 粉磨时应具有足够大的挤压粉碎力，不过，该粉碎力数值对于不同的物料和挤压效果有不同的要求，应通过试验确定最佳值。

3.关键设备

1、稳流称重仓

辊压机必须满料操作，运行过程中两辊之间必须保证充满物料，不能间断，

辊压机

因此在辊压机进料口上部设置稳流作用的称重仓是必要的，称重仓的容量设计也不能太小，否则缓冲余地太小，影响辊压机的正常运行，造成辊压后料饼质量的较大波动。另外要控制好称重仓的料位，如果料位过低，辊压机上方不能形成稳定的料柱，使称重仓失去靠物料重力强制喂料的功能，且容易形成物料偏流入辊现象，引起辊压机振动或跳停。

2、除铁装置

辊压机辊面耐磨层容易磨损，尤其对金属异物反应敏感，因此喂入辊压机的物料应尽可能地除铁彻底。系统中除了在进料皮带上设置除铁器外，还有必要在进料皮带上设置金属探测仪。而且在生产过程中，应确保金属探测仪与进料系统连锁畅通，反应快捷，以便及时排除物料中混杂的金属异物，避免金属异物在辊压机与打散分级机组成的闭路系统中不断循环而反复损伤辊面层。

3、斜插板

辊压机斜插板位置不当，会造成辊压机入口内料柱压力过大或过小，

辊压机

对形成稳定料床有影响。位置过高，料柱压力过大，入辊压机物料多，辊缝大，物料会冲过辊压机或形成料饼过厚，增大下道工序负荷，挤压效果变差，成品含量低；位置过低，料柱压力小，入辊压机物料少，难以形成稳定厚实的料床，产量降低，严重时还可能造成设备振动，无法运行。

#### 4、打散分级机

打散分级机是一种集物料打散与分级于一体的新型设备。挤压过的物料进入打散分级机后首先对其进行充分打散,打散是利用离心冲击破碎的原理。物料接触到高速旋转的打散盘后被加速,加速后的物料在离心力的作用下脱离打散盘,冲击在反击板上而被粉碎。粉碎后的物料进入风力选粉区内,粗粉运动状态改变较小,而细粉运动状态改变较大,从而使粗、细粉分离。如打散效果降低,考虑反击衬板磨损、打散机传动皮带打滑、物料水分偏高以及分级环形通道堵塞等原因。

#### 5、v型选粉机

v型选粉机是专为辊压机配套使用的一种静态分级打散设备，左进右出，将从辊压机里出来的成饼物料打散，然后将打散后物料中的合格细粉分离出来，有利于辊压机的平稳运行，提高系统产量，并具有烘干功能。结构简单，耐磨部件使用寿命长。使用风量小，压差损失小，成品细度可以通过调节风速来控制。其功能与打散分级机基本一致，多使用其与辊压机配套。

本产品的加工定制是是，类型是专用研磨机，成型周期是2000000（秒），整机重量是140（t），总功率是500000（w），品牌是鹏飞，型号是120-450，重量是140，处理方式是研磨，适用物料是水泥熟料