



# 上海山卓重工机械有限公司



高压磨粉机





## 产品简介:



- ◆ 高压磨粉机广泛应用于矿山、冶金、化工、建材等行业280多种物料的高细制粉加工，适用于研磨莫氏硬度不大于9.3级，湿度在6%以下的非易燃易爆的物料。如石英、长石、方解石、石灰石等物料，其主要组成设备有主机、减速机、分析机、管道装置、鼓风机、除尘器、颚式破碎机、畚斗提升机、电磁振动给料机、电控系统等。

# 技术参数:

型号	磨辊			磨环		进料粒度 (mm)	成品粒度 (mm)	功率 (kw)
	个数	直径 (mm)	高度 (mm)	内径 (mm)	高度 (mm)			
R8514	3	270	140	850	140	<20	0.613- 0.033	22
4R9518	4	310	180	950	180	<25	0.613- 0.033	37
5R4121	5	410	210	1280	210	<25	0.613- 0.033	75
6R4528	6	450	280	1600	280	<35	0.613- 0.033	132



# 技术参数:

型号	成品细度(毫米)			
	0.25 (60目)	0.125 (120目)	0.075 (200目)	0.044 (325目)
	产 量 细 度 (吨/小时)			
3R8514	2.0-5	1.8-4.6	1.3-2.8	1.0-2.0
4R9518	2.5-6.6	2.0-5.6	1.8-3.6	1.3-3.0
5R4121	6.0-16	5.0-15	4.0-10	2.0-7.0
6R4528	6.0-20	4.6-20	6.0-15	3.0-10

# 工作原理：

- ◆ 高压磨粉机工作原理与雷蒙磨粉机相似，但研磨装置安装有**1000-1500**公斤压力的高压弹簧。当机器工作时，高压磨粉机的磨辊围绕主轴旋转，并在高压弹簧与离心力的作用下，紧贴磨环滚动，其滚动压力比同等动力条件下的雷蒙粉机高**1.2**倍，故高压磨粉机产量大为提高。当被磨物料进入磨腔后，由铲刀铲起送入磨辊与磨环之间进行碾压，碾压后的粉末随鼓风机的循环风带入分析机，合格细粉随气流入旋风集粉器即为成品，大颗粒物粒落回重磨。循环风返回鼓风机再重复以上过程，余风则进入袋式除尘器净化。磨辊与磨环达到一定磨损后，调整高压弹簧长度，保持磨辊与磨环之间恒定碾压力。从而保证稳定的产量与细度。






# 优势与保养：

## ◆ 产品优势

- ◆ 1、与其它磨机相比相同等动力条件下产量提高10-20%，磨辊对物料的碾压力在高压弹簧作用下提高800-1200kg。
- ◆ 2、莫式硬度小于9.3级的矿产物料均可加工粉碎。
- ◆ 3、成品粒度范围广，粒径最粗可达0.613毫米(30目)，粒径一般可达0.033毫米(425目)，少部分物料最细可达到0.013毫米(1000目)。
- ◆ 4、除尘效果完全达到国家粉尘排放标准。
- ◆ 5、分析机调整方便。
- ◆ 6、研磨装置采用重叠式多级密封，密封性能好。

## ◆ 维护保养

- ◆ 1、磨粉机使用过程中，应有固定人员负责看管，操作人员必须具备一定的技术水平，磨粉机安装前对操作有关人员必须进行技术培训，使之了解磨机的原理性能，熟悉操作规程。
  - ◆ 2、为使磨机正常工作，应制定设备“维修保养安全操作制度”方能保证磨机长期安全运行，同时要有必要的检修工具以及润滑脂和配件。
  - ◆ 3、磨机使用一段时期后，应进行检修，同时对磨辊磨环铲刀等易损件进行修理更换，磨辊装置在使用前后对连接螺栓螺母塞均应进行仔细检查，是否有松动现象，润滑油脂是否加足。
- 



# 常见故障：

## ◆ 1、不出粉或出粉少，产量低

◆ 产生原因：（1）锁粉器未调整好，密封不严，倒吸；（2）铲刀磨损大、铲不起物料。

◆ 排除方法：（1）检查和调整好锁粉器，并密封好，堵住发现的漏气处；（2）更换新铲刀。

## ◆ 2、主机电流上升，机温上升，风机电流下降

◆ 产生原因：给料量过大，风道被粉碎物堵塞，管道排气不畅，循环气流发热，使主机电流、机温升高，风机电流下降。

◆ 排除方法：（1）减少进料量，清除风道积粉；（2）开大余风管阀门，进机物料湿度控制在6%以下。

## ◆ 3、产品粒度过粗或过细

◆ 产生原因：（1）分析机叶片磨损严重，不起分级作用；（2）风机风量不适当。

◆ 排除方法：（1）更换叶片并适当关小风机，进风量能解决过粗现象；（2）过细应该提高进口风量。

## ◆ 4、风机振动

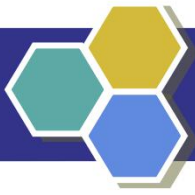
◆ 产生原因：（1）风叶上积粉或磨损不平衡；（2）地脚螺栓松动。

◆ 排除方法：（1）清楚叶片积粉或更换叶片；（2）拧紧地脚螺栓。

## ◆ 5、主机噪音大并有较大振动

◆ 产生原因：（1）进料量小或主机与传动装置不同轴，两联轴器间无间隙，地脚螺栓松动；（2）料硬冲击大，或无料层；（3）磨辊磨环失圆变形严重。

◆ 排除方法：（1）调整给料量，找正同轴度，调整两联轴器中间的间隙；（2）减少进料粒度；（3）更换磨辊磨环。



# 常见故障:

- ◆ **6、传动装置和分析机油箱发热**
- ◆ 产生原因：机油粘度大油厚，螺纹泵油打不上去，使上部轴承缺油。
- ◆ 排除方法：（1）检查机油的牌号和粘度是否和要求相符；（2）检查分析机运转方向。
- ◆ **7、磨辊装置进粉轴承易损坏**
- ◆ 产生原因：（1）断油或密封圈损坏；（2）长期缺乏维修和清洗。
- ◆ 排除方法：（1）按规定时间及时加油；（2）定期清洗，更换油封。







## 联系方式:

- ◆ **400免费热线: 400-009-2658**
- ◆ **国内市场部: 021-6199 5535**
- ◆ **国际市场部: 021-6199 5565**
- ◆ **售后服务部: 021-6199 5583**
- ◆ **手 机: 15221891319**
- ◆ **传 真: 021-6810 2903**
- ◆ **邮 箱: sz@shszzg.com**
- ◆ **邮 编: 201323**
- ◆ **网 址: <http://www.shszzg.com>**
- ◆ **地 址: 上海浦东新区川沙川宏路528号**

