

使用单位	
型号	N-2500
版次	A

O-SEPA 选粉机

安
装
使
用
说
明
书

绵阳市西金科技进展

名目

前言

1. 用途

2. 主要技术参数

3. 构造及工作原理

4. 安装及试运转

5. 操作、维护及检修

6. 备件清单

7. 稀油站油路管道布置示意

留意事项



前 言

敬重的用户：您好！

感谢您使用本公司研制和生产的 O—SEPA 高效平面空气涡流选粉机！为了让你的设备安装好，使用好，期望您在安装之前，认真阅读本说明书。

货到您处后，请您按本公司的发货单认真清点，并将货物妥当安放。在您开头安装本设备之前请通知我们，我公司接通知后将准时派员协同安装好本设备。

同时也期望您按本说明书的要求备好动力线、信号电缆线，油管、稀油站压力紫铜管〔规格见稀油站说明书〕90° 弯头、直接头、活接头、减速机用的润滑油〔ISO VG320 矿物油〕、润滑站用的润滑油〔N68 抗磨液压油〕等安装本设备所必备的材料。

如您有什么贵重意见和建议请与我公司联系，我们表示诚意地感谢！

我们热忱的欢送您来我公司参观考察，莅临指导。



请留意:

1. 我方供给的变频器和温度测量显示掌握仪出厂前已按有关参数进展设定,用户不得擅自修改。
2. 设备试运行 **15** 日后,须停机对全部联结螺栓进展紧固。

1. 用途:

本高效选粉机主要适用于水泥、生料粉磨的闭路系统中的分级设备、也可作为石灰石、生石灰、煤和焦炭等物料的分级设备。



2. 主要技术参数

选粉机主要技术参数

规格 型号	转子		空气量 (m ₃ /min)	产量 (T/h)	最大喂料量 (m ₃ /min)	电机		
	直径 (cm)	转速 (r/min)				型号	功率 (kW)	调速范 (r/mi
N-2500	2560	145~210	2500	90~150	450	Y315M-4	132	450~1

留意： 1、上表数量是在选定涡流选粉机的产品比外表积为 3200~3600cm²/g 的前提下确定
 2、产量按系统料气比为 3kg/m³~2.5kg/m³ 计算的。
 3、依据不同用户的特别要求，按说明书内容和图纸修订使用。



S

EKER

绵阳西金科技进展



S

INKER

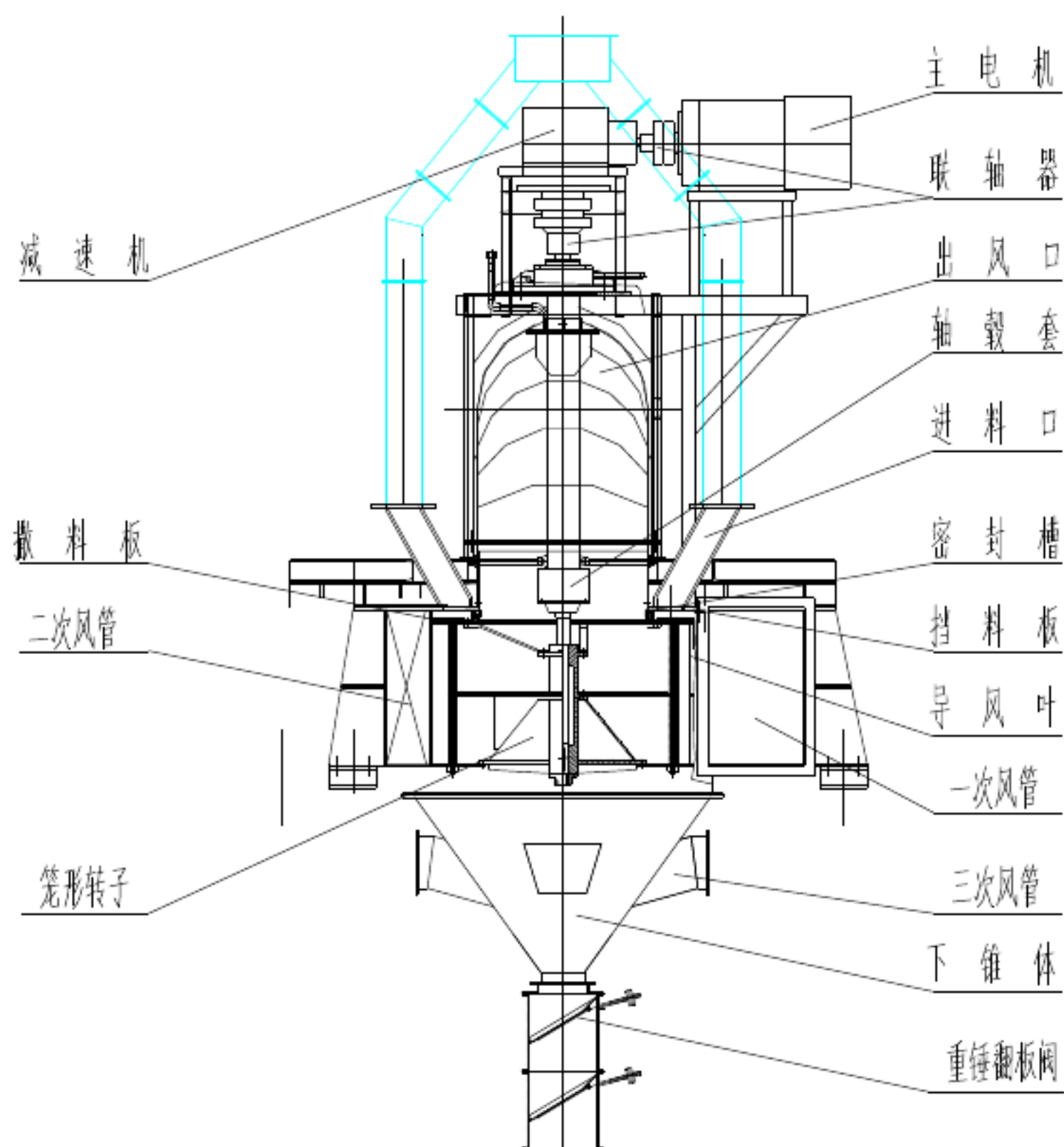
绵阳西金科技进展

第 6 页 共

3. 构造及工作原理

3.1 构造

本选粉机为改进型高效涡流选粉机、主要由传动装置、回转体、壳体、润滑站和电器掌握柜组成。图一显示的是它的构造简图：



图一：构造简图（左旋），右旋构造简图配风室与左旋构造对称

3.1.1 传动装置

本传动装置由卧式电机、直交轴齿轮减速器及弹性联轴器等组成。电机承受 Y 型电机，由沟通变频器来转变电机的转速，使电机转速有较大范围的变化。减速器承受德国 FLENDER 公司生产的减速器，具有高强度、硬齿面、低噪音和体积小的特点，轴承密封承受的是橡胶唇型密封加周密的迷宫式旋转密封，虽承受浸润式润滑，却无漏油之感。整个传动装置安置在传动支架上。本公司考虑到现场布置问题，大支承架可以 90° 旋转。

3.1.2 回转体

回转体是选粉机分级细化的核心，它由主轴和转子组成，由电机产生的动力经减速器带动回转体旋转。主轴安装在轴毂套内，轴毂套的上部垂直挂装在支架上，下部由丝杆拉紧并固定。主轴上部经联轴器与减速器相连，下部与转子联接。为保证轴套内的轴承有足够润滑和防止灰粒进入，轴套两端设有防尘、防漏油的唇型密封圈。轴毂套外外表贴有耐磨陶瓷片，以防止其外外表受气流中物料冲击而产生磨损。转子有上、中、下三种隔板（由拉杆固定在轴套上），上板装有撒料盘、密封环，上下板之间的叶片沿圆周均匀分布。为保证工作的平稳性，转子体由“申-克”公司的电子动平衡机进展了准确平衡。轴毂套上装有测温元件以监测轴承的温度。

3.1.3 壳体

壳体使气流形成涡流气场，它也是钢板和型钢的焊接件。壳体



上接细粉出口的弯头，下接粗粉出口的锥体，顶面设有对称的进料口，侧面有一次进风口和二次进风口。为便于观看及检修，壳体上装有观看门。壳体内部安装有间隙均匀的导风叶，引导气流形成稳定的水平涡流气场。在导风叶的内圈装有挡料板和密封槽。为抵抗气流对壳体和导风叶等零部件的磨损，壳体和弯头内壁粘贴耐磨陶瓷片，导风叶、挡料圈、密封槽和进料口都经过耐磨技术工艺处理。

3.1.4 润滑系统

润滑油站承受 XYZ 稀油站（或用户自备）。稀油站有油箱、电控柜、和仪表盘组成。油箱上设有齿轮泵、双筒网片式油滤器、列管式油冷却器、电加热器、压力调整器、磁性回油过滤器、油箱温度计、油箱油温信号接点和油箱油位信号接点。齿轮油泵有两台，一台工作，一台备用。当系统压力低于压力调定值时，备用油泵投入工作，保证向主机连续供油。双筒网片油滤器有两组过滤滤芯，一组工作，一组备用，当工作滤芯需要更换时，变换油阀使备用滤芯工作（原工作滤芯组关闭），即可在不停机的状况下，取出工作滤芯，清洗或更换滤芯。仪表盘上设有出油压力表和滤油压力表、双针双管压力表和电接点压力表。电控柜设有故障报警鸣喇叭，油箱油温仪表和备用其它润滑点的温度测量仪表，以及油位、油温、油压指示灯，故障灯。油站电信号与主机电控柜电路联网。

3.1.5 主电控柜

主电控柜由沟通变频器、轴承测温仪表和指示灯组成。变频器

可由用户自备，也可以由我公司供货。中心掌握室通过电控柜可以实现远距离操作。当轴承温度超过限制温度时，故障信号灯发亮，运行灯熄灭，主机停顿运行。当油站发生故障时，也会引起主机停顿运行。

用户留意：因现场布置的位置及距离不同，故外接润滑油管、润滑站用测压紫铜管〔三根〕及油温顺轴承测温信号电缆线〔三芯屏蔽线三根〕，请用户自备！

3.2 工作原理

粉磨后的物料从选粉机进料口喂入，通过旋转的撒料盘均匀撒地向四周，并因挡料圈的阻挡作用，物料以分散状态下落到导风叶和转子之间的选粉区内，选粉室内为负压状态，一、二次风口处的空气会自然被吸入选粉室内。粉磨后的含尘气体通常经风管由一次风口进入选粉室。因一、二次风在导风叶片导流作用以及回转的转子叶片和水平分料板的作用之下，空气和物料在选粉区内形成稳定的水平涡流。在气体作用力和离心力的作用之下，在涡流中旋转的细小稍微的颗粒随气流被吸入转子内部，经出风口由收尘器收集成为成品；粗重颗粒则下落。而刚被吸入转子叶片区内的较粗颗粒或重颗粒在离心力的作用下被抛撒出转子，颗粒在分选区内旋转着向下运动，在稳定的水平涡流中再次进展分选。这样经过屡次分选后，超过规格的粗颗粒最终被收集到下锥体，通过锁风阀经输送设备输送进入磨机再磨。

4. 安装与试运转

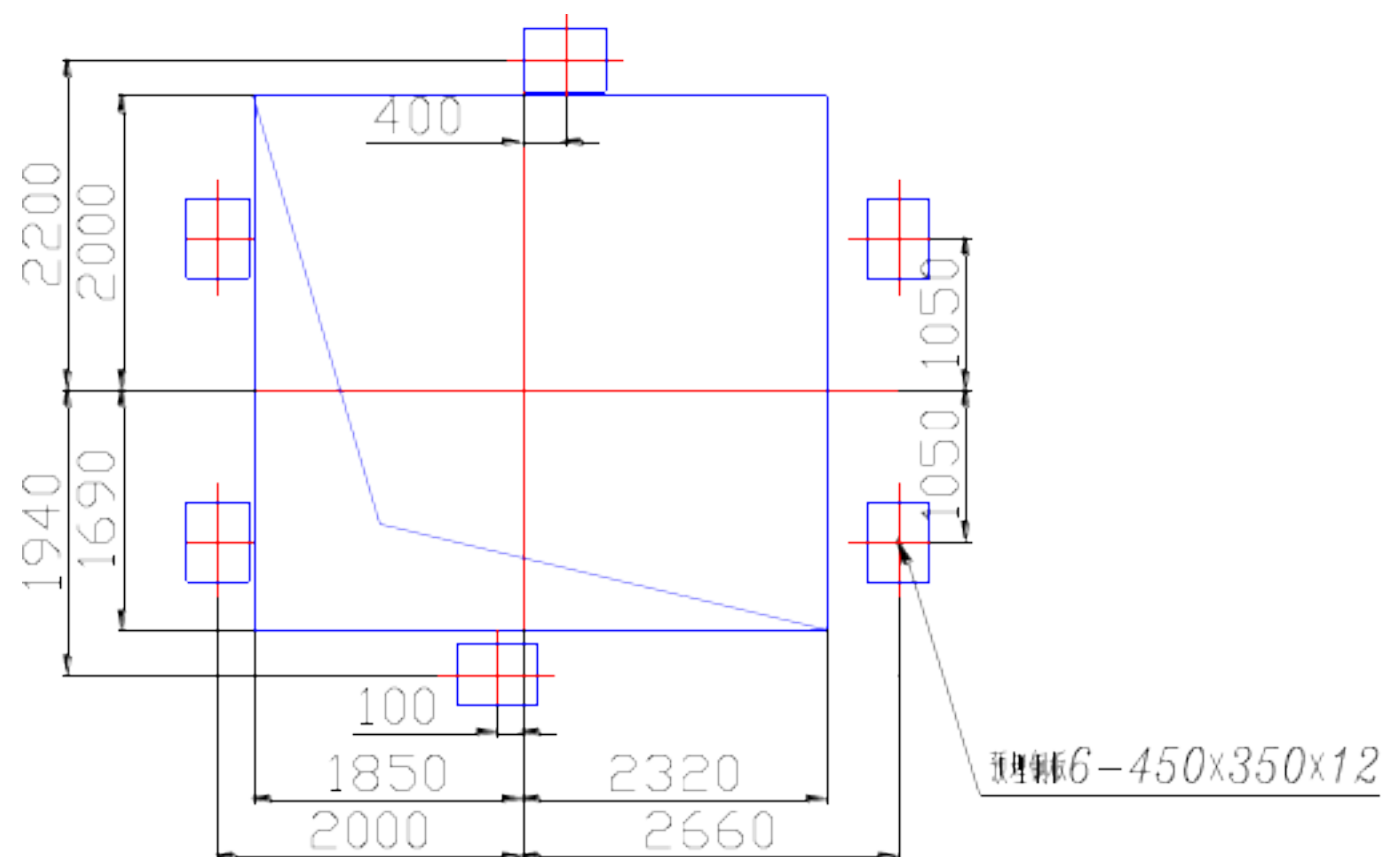
4.1 安装



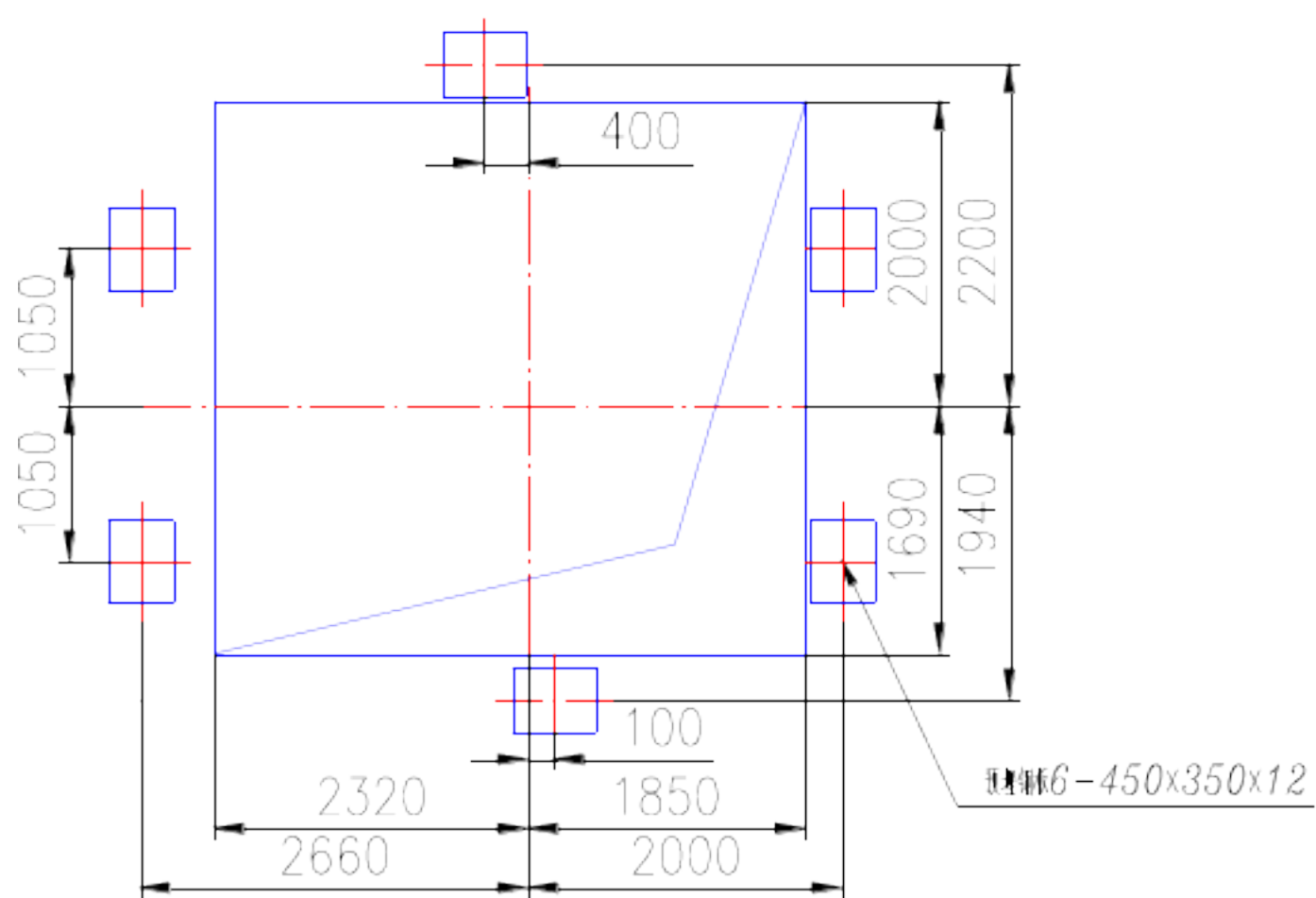
4.1.1 安装前的预备

4.1.1.1 在安装选粉机的楼板上按工艺平面布置图确定设备位置，划出根底中心线以便确定方位，并划出安装支座的基准线。

图〔二〕、方位示意图〔安装根底图〕



(图二 左旋)



(图二 右旋)



4.1.1.2 在楼板标注的相应的位置上安置支座，找正支座上的基准线和楼板上的基准，二者的偏差不超过 $\pm 5\text{mm}$ ，校正各支座位置的中心距尺寸。

4.1.1.3 在安装选粉机的楼板面横梁处架设支架，临时固定转子，大致找正中心。

4.1.2 安装壳体：

4.1.2.1 将支座联接在选粉壳体上。

4.1.2.2 将选粉室壳体〔剖分件〕用螺栓联接保证结合面平坦。

4.1.2.3 把选粉室调整到安装基准线上，用螺栓临时固定。

4.1.2.4 调整选粉室各个支脚高度，使得选粉室顶板水平偏差 $\pm 1\text{mm}$ 之内。〔最终固定好选粉室。〕

4.1.2.5 撤除选粉室的横梁。

4.1.2.6 将出风筒体在选粉室壳体上〔按工程图方向〕

4.1.2.7 将横梁安装在选粉室壳体上

4.1.2.8 将下锥体安装在选粉室壳体上〔留意三次风阀方位〕

4.1.2.8 将下进料口焊接在出风筒体上。

4.1.2.7 将壳体结合处焊接、打磨、〔按陶瓷片粘贴工艺〕粘贴耐磨陶瓷片。

4.1.2.8 安装结合处导风叶

4.1.3 安装出风口局部：

将出风口弯管安装于选粉室上，弯管出风口按要求的方向



放置，选粉室和弯管之间衬垫并用螺栓拧紧。

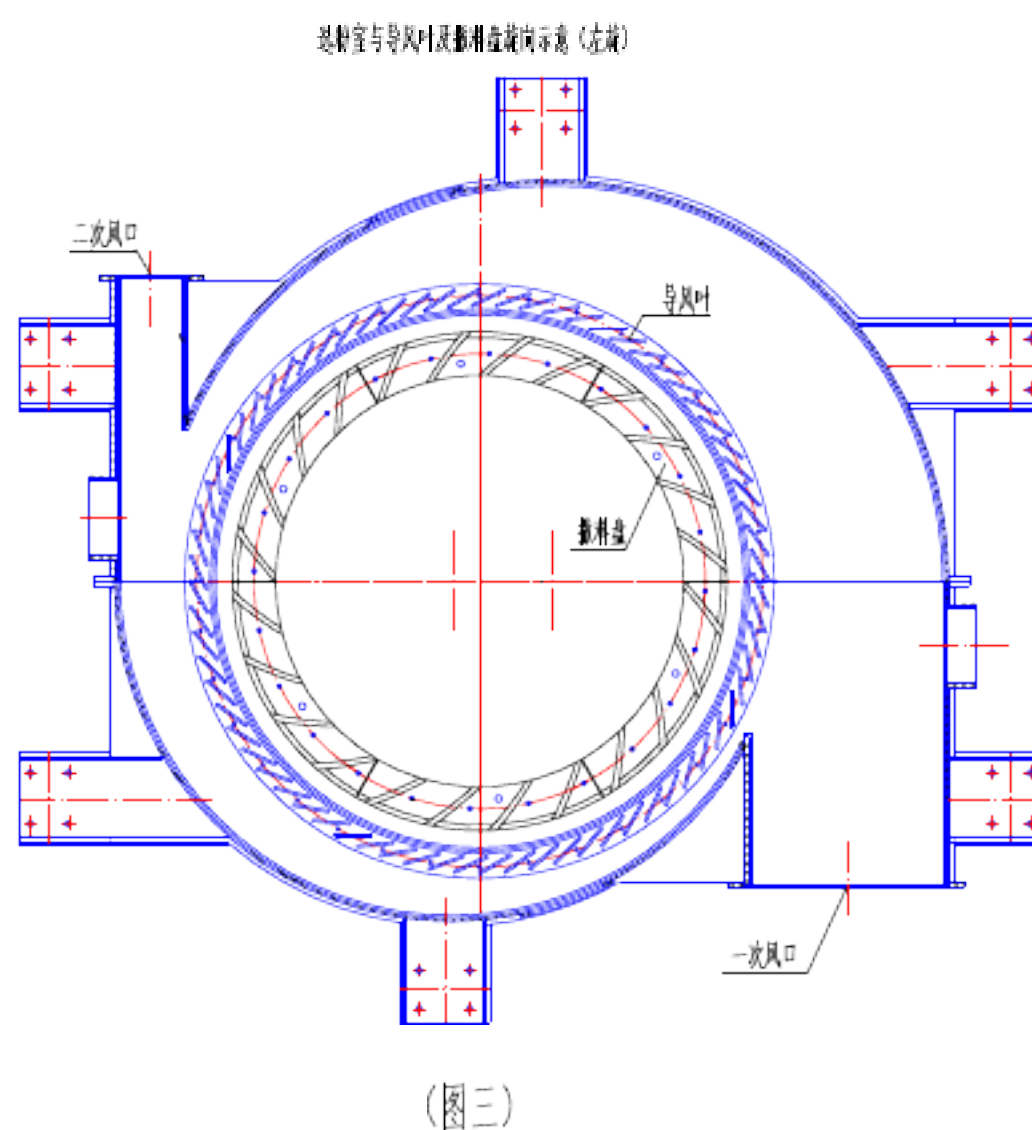
4.1.4 安装支架：

将支架对正定位孔，用螺栓临时将支架固定在壳体的工字钢上
将 K 形梁安装在支架上。

4.1.5 安装主轴和转子

按主轴和转子安装示意图将转子和联轴套用螺栓联接同时加上定位销。

转子上撒料板螺旋横筋方向见图（三）



〔主轴和转子安装示意图〕

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/708056140010006107>