

## 济南石灰石磨机台时产量低细度粗什么原因

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



### 济南石灰石磨机台时产量低细度粗什么原因

直径M磨机以前产量台产t/h,比表不高于,现在台产t/h比表,细度左右。近年来,我们通过调整生产工艺,实施几项技改项目,强化技术管理等措施,提高了系统产能,磨机台时产量大幅度提高,生产水泥混合材掺加量提高,熟料消耗降低,系统电耗降低,取得了较好的提高产量,节能降耗资源综合利用的系列成效,技术指标先进,经济效益显著。系统原来存在问题的分析对磨机系统系列技术措施采取前,台时只产量只能维持在吨/小时左右,P?C混合材掺加量%左右,P?O混合材的掺加量7%左右,水泥单位电耗为度/吨。与同规格粉磨系统比较,磨机台时产量偏低,混合材掺加量不高,设备运行故障多,水泥生产成本偏高等是关键问题。系统问题的主要原因有以下几点:一是前掺粉煤灰系统存在计量精度较差输送设备故障率高,致使粉煤灰掺加量掺加不上去的问题;二是未使用价格低廉的脱硫石膏部分替代天然二水石膏;三是未采用磨尾加矿渣粉的双掺工艺;四是部分工艺调整不到位。V选系统管道风阀改造原有V型选粉机进风口是用铁板封住,在铁板上割出孔来控制V选的进风量,此种控制方法不能灵活准确的控制V选所需的风量,致使V型选粉机的选粉效率低,造成磨前循环负荷加大磨机台时偏低。改造完成后又发现一新问题,随着V型选粉机利用率的提高,V型选粉机内部挂板磨损速度也随之加快,对此我们对V型选粉机内部挂板进行了结构上的改进,原有的V型选粉机内部挂板为无孔式悬挂耐磨挂板,改进前平均每台V型选粉机每月需要更换挂板块左右,将无孔式耐磨挂板改为有孔式耐磨挂板改造完成

后，平均每台V型选粉机-个月更换-块挂板。

### 磨机台时产量低

脱硫石膏喂料系统改造公司原来使用脱硫石膏是通过将%-%脱硫石膏与天然二水石膏混合后，输送至石膏库，通过库底配料秤进行配料，由于脱硫石膏水分大，比较黏，容易堵库底下料口，造成配料不均，不能有效的控制水泥质量，并且增加了岗位工的劳动强度，脱硫石膏掺加量较低。据此，公司在年对应用脱硫石膏进行了技术改造，将脱硫石膏单独设上料斗，实施单独配料，在脱硫石膏上料斗下安装两台宽口皮带称，并在脱硫石膏料斗底部处安装了物料松动翅，使脱硫石膏更加均匀稳定下料。改造后达到了预期效果，提高了脱硫石膏的掺加量，可实现脱硫石膏均匀稳定的掺加，改造完成后脱硫石膏的掺加比例达到替代天然石膏用量的%以上，全年掺加脱硫石膏约万吨。实施磨尾矿渣粉外掺工艺改造东风分公司原有的磨尾掺加矿渣计量设备为螺旋输送管绞刀称，此设备计量精度较差，并且锁风效果差，造成经常窜料冒料，水泥质量波动较大，并且影响厂内的环境，增加了工人的劳动强度，制约了矿渣粉掺加量。

对此东风分公司进行了技术改造，将原有的两台螺旋输送绞刀称其中的一部更换为转子秤，并在转子称上安装了稳流仓。矿渣粉的掺加量由改前的%提高至%，多掺一吨矿粉，相当于多产一吨水泥，东风分公司自产的矿渣微粉单位成本低于元，此次改造实施了磨尾矿渣粉外掺工艺，实现了混合材磨机前后双掺。

### 磨机台时

输送系统扩能改造公司原有出磨水泥输送斜槽为斜槽，磨尾入库提升机为NE提升机，当水泥磨前的台时达到吨/小时左右，水泥磨后矿渣超细粉掺加量1%-%时，此提升机的输送能力与产量不匹配，如果掺加矿渣粉量在1%-%，磨尾提升机就会超电流，被迫减少矿渣粉的掺加量，此问题一直是制约生产的瓶颈。

公司对此进行了改造，将原有的磨尾NE提升机更换为NE提升机，通过改造后，解决了产能不匹配问题，矿渣粉可以最大量的掺加，使生产更加顺畅。强化技术管理工作利用定期检修时间，检查研磨体情况，及时补充研磨体，并通过对辊压机系统监视仪表的现场改造，使中控和现场岗位都能够定期监测辊压机系统循环负荷率，调整辊压机操作工艺参数；严格控制进厂物料水分，搭配使用水分不合格的原材料；采用电耳定量测量与人工现场确认的方式，确定磨机工况，及时调整下料量；重点监测粉磨系统前后袋收尘的压力差变化，判断调整粉磨

系统通风。并且对岗位人员实施定期培训，提高岗位人员自身素质，增强岗位人员的操作技能，使岗位人员能够及时有效的解决突发问题。执行具体工艺参数：辊压机：工作压力MPa，辊缝间隙-mm，辊压机插板根据磨头NE提升机电流控制，NE提升机电流控制在左右，V型选粉机的风门开度控制在%-之间，V选收尘负压在Pa左右。采用混合材双掺工艺公司主要生产的矿渣微粉级别是S级，在日常生产控制中，要求控制入磨矿渣水分在%之间，出磨矿渣微粉的比表面积达到m/kg以上，统一中控操作思想，稳定立磨料层，通过这些过程控制来稳定矿渣微粉的质量。

生产的矿渣微分可达到S级后，在保证磨前粉煤灰掺加量%左右，其他混合材-%的前提下，磨尾矿渣粉掺加量控制在%-之间。矿渣微粉的掺加，保证了水泥后期强度，降低了熟料料耗，降低了水泥生产成本，实施混合材双掺工艺，取得了良好的经济效益。

调整磨机研磨体级配几项改造后，在现有 $\phi$ m水泥磨G-辊压机V型选粉机组成的联合粉磨系统工艺条件下，入磨物料粒度可以控制在%以上比例达到mm以下。调整前：一仓的平均球径为mm，二仓的平均球径为mm，三仓锻的平均直径为mm平均长度为mm。

### 磨机台时产量

调整后：一仓的平均球径为mm，二仓的平均球径为mm，三仓锻的平均直径为mm平均长度为mm。磨机级配调整后，级配方案适应了入磨粒度降低情况，磨内物料流速加快，在保证质量的前提下，磨机台时产量大幅度提高到吨/小时（不包括外掺矿粉）。将公司下达的各项指标，逐一分解落实到岗位个人，将产质量各项消耗及工作标准形成定单，与薪酬考核紧密挂钩，提高了员工的质量意识及责任意识，从而激发员工的主观能动性，全员凝心聚力集思广益出谋划策，通过一些小改小革，多渠道降低生产成本，尤其是组建上料段后，通过下达工作订单，强化了过程控制，有效保障了产品质量和稳定性。是通过强化制度建设责任到人考核到位等管理手段，确保设备运转率超过9%，为降低成本提供过程保障。在设备管理上，强调改事后维修变预防维护的管理理念，通过制度来约束个人行为，将设备维护责任落实到人，时时考核兑现，重点落实精细化管理，抓住设备管理紧固密封润滑擦拭八字方针，确保设备运转率，改抢修为计划检修，使设备运行处于可控状态。采取系列技术措施后的效果通过对生产线的改造，完善优化和改进，并采用新工艺，磨机的台时大大提高，磨机台时由原来的吨/小时，提高至全年累计平均台时114.4吨/时，水泥生产最高月产量为：万吨，磨机年产量可达到万吨；混合材的掺加量也大大提高，2.5等级水泥混合材的掺加量为%，等级水泥混合材掺加量为%；单位水泥生产电耗在0KWH/T

### 台时产量低原因

在矿渣粉磨过程中，采用了价格低廉的湿排粉煤灰与矿渣混合配料工艺，两者采购价格相差元左右，在保证矿粉质量的前提下，有效地降低了矿渣消耗，可使矿粉单位成本降低-元。使用脱硫石膏代替天然二水石膏后，既可降低相对昂贵的二水石膏的掺量，又可获得国家免税政策支持，一举两得。现在采用脱硫石膏宽口皮带秤单独喂料工艺，使得脱硫石膏能够大量的掺兑，可达到%以上替代二水石膏，可使水泥单位成本降低元以上。结束语通过对生产线的改造，完善优化和改进，提高了设备运转率，提高了磨机台时，降低了生产成本，创造了良好的经济效益。东风分公司在过去的一年工作中，虽然取得了一定的成绩，但济南石灰石磨机台时产量低细度粗什么原因还是存在一些不足之处，济南石灰石磨机台时产量低细度粗什么原因还有待提高，例如，对包装车间粉尘治理问题济南石灰石磨机台时产量低细度粗什么原因还没有彻底根治，东风分公司有信心，也有决心能够将包装粉尘彻底根治。

年的工作打算和目标继续坚持以科学发展观为统领，以中国建材创新绩效和谐责任经营理念为指导，深入贯彻实施三五管理模式和五化管理，努力践行五集中市场协同价本利经营管理思想，按照安全第一质量第一成本为王工作准则，抓好日常生产运营，实行精益化生产。努力提高经济运行质量，继续打造和培育一流管理团队，通过严密的绩效考核，确保实现全年各项生产经营目标，争做环境优美业绩一流企业，努力实现新突破，增加新亮点。东风分公司年计划目标为产量万吨；利润总额亿元；散装率达到%；台时突破吨/小时；电耗KWH/T，PC水泥混合材掺加量%以上PC水泥混合材掺加量达到%以上。同时，在年旺季来临之前，主要完成节电改造项目，使吨水泥电耗下降 - KWH/T；磨内隔仓板改造，将原有的隔仓板改造成螺旋强制输送装置，预计可提高台时 - 吨；拟采用粉磨工艺新技术，实现水泥双后掺，此大磨试验已完成，正在申报后掺计量系统和混合设施所需装备的申请报告，待批复后实施。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/NNBDJiNanwMAOY.html>