

石灰回转窑生产厂家,石灰回转窑生产线

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



石灰回转窑生产厂家,石灰回转窑生产线

石灰石在预热器被 $^{\circ}\text{C}$ 窑烟气加热到 $^{\circ}\text{C}$ 左右，约有%分解，经液压推杆推入回转窑内，石灰石在回转窑内经烧结分解为 CaO 和 CO 。工艺流程简介：合格的石灰石存放在贮仓内，由上下个料位计控制加料量，然后通过下料管将石灰石均匀分布到预热器各个室。石灰石在预热器被摄氏度窑烟气加热到摄氏度左右，约有%分解，经液压推杆推入回转窑内，石灰石在回转窑内经焙烧分解为 CaO 和 CO 。在整个石灰焙烧系统中，预热器根据产量不同分成若干个预热室，每个预热室配备一套液压推料装置，并配有自动化控制系统将相关数据输送至中控室的PLC控制平台，实现中央集中控制。河南达嘉矿机在工艺上注重系统平衡，在系统漏风等方面进行了改进，使物料与燃料的配比更加合理，减少了燃料能量损失，节省投资。高效石灰回转窑设备-石灰回转窑生产厂家-河南石灰回转窑价格的详细描述：加工定制是，品牌鸿森，型号，规格生产能力： $-\text{t/h}$ 应用范围：石灰回转窑（活性石灰窑）用于焙烧钢铁厂铁合金厂用的活性石灰和轻烧白云石。

石灰回转窑别称滚筒回转窑，结构先进，石灰回转窑可靠的回转窑两端组合式鳞片密封，使漏风系数小于%使用复合型耐火材料，以减少辐射热损失。活性石灰白云石产品优势石灰回转窑是一种具有环保节能自动化程度较高的现代化石灰窑，主要用于焙烧钢铁厂铁合金厂用的活性石灰和轻烧白云石，对增加企业经济效益，推广新技术石灰生产具有重要的现实意义。白灰回转窑是活性石灰回转窑的一种，这种回转窑结构先进，低压损的

竖式预热器能有效提高预热效果，经预热后的石灰石入窑分解率可达 \sim ，并可直接利用 \sim mm细粒级石灰石。石灰回转窑技术优势石灰回转窑可靠的回转窑两端组合式鳞片密封，使其漏风系数小于 $\%$ ，另外使用复合型耐火材料，以减少辐射热损失；石灰回转窑使用的填充式可分区通风的圆形或方形竖式冷却器，使由冷却器出来的石灰温度为 $C+$ 环境温度，便于输送储存，并可入窑二次空气预热到 C 以上，减少了运动部件和特殊材料。

石灰回转窑性能特点石灰回转窑在煅烧过程中，由于物料处于翻滚状态，受热均匀，燃烧装置温度容易控制，煅烧质量好，石灰产品活性度可达 \sim ml，而且石灰污染小，有利于获得高纯度石灰。石灰回转窑可以煅烧较小粒度的原料，能够提高原料的利用率，且由于原料粒度一般为 \sim mm，产品不需破碎可直接用于转炉炼钢。石灰回转窑煅烧冶金或活性石灰，单位产品热耗约为 kJ/kg ，比逆流单筒机械化混料立窑热耗低 \sim %。回转窑基础墩布置应符合下列规定：) 回转窑的安装尺寸应一律以冷窑为依据；) 基础墩之间的水平距离，应根据热膨胀后的尺寸确定；) 窑筒体轴向热膨胀计算，应以设在传动装置附近带挡轮的轮带中心为基准点，向两端膨胀；) 基础面的斜度应与窑筒体斜度相等，基础孔应垂直于基础面。当设有两台以上回转窑时，两窑中心距的确定应符合下列原则：) 满足窑头和窑尾设备的布置要求；) 要便于设备操作和检修；) 结合中央控制室的合理位置。

内加热回转窑的物料与火焰及烟气直接接触，可通过调节实现炉内氧化或石灰回转窑生产厂家,石灰回转窑生产线还原气氛，筒体内壁砌筑耐火砖，头尾罩内衬为高强耐磨浇注料，头尾罩与筒体之间为柔性密封，可彻底杜绝扬尘及漏料。

外加热回转窑的物料与火焰及烟气不直接接触，热源在加热炉与筒体之间，通过耐热钢筒壁传热来加热物料，加热炉内衬为耐火纤维，可节能降耗。加上国家对环保监督力度的加大，使企业的运行更是雪上加霜，因此寻求新的燃料能耗低，且环保措施完善的活性石灰煅烧新工艺越来越被企业所青睐。

带竖式预热器和竖式冷却器的节能环保型活性石灰煅烧工艺在生产中的应用，打破了传统的石灰生产格局，已被很多企业所认可。

节能型回转窑工艺设备工作原理石灰石在预热器被摄氏度窑烟气加热到摄氏度左右，约有 $\%$ 分解，经液压推杆推入回转窑内，石灰石在回转窑内经焙烧分解为 CaO 和 CO 。节能型回转窑工艺设备的技术特点石灰回转窑窑尾加装了竖式预热器，使窑尾左右的烟气余热直接传导给了石灰石，温度降至左右后通过出风管进入除尘器。回转窑长径比由原来的 $0\sim 5$ 降低为 \sim 长度的缩短不仅减少了由回转窑表面散失到周围的热量，也减少了设备的占地面积，同时窑体的传动功率也随之降低。窑头出料冷却装置采用竖式冷却器替代原来的单筒冷却机，避免了石灰的显热散失，从窑头落下的左右炽热石灰，通过与鼓入的二次风换热，石灰得以冷却，温度降至左

右，通过振动给料机输出。整条生产线自动化程度高，上料煅烧成品输送中的生产操作，设备运行监视调节报警等都由PLC或DCS控制系统在集控室集中控制。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/UG4wShiHuiL07LF.html>