补挂窑皮的方法

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

补挂窑皮的方法

出现的问题及原因分析年月份进行大检修后，由于当时水泥配件耐火砖备用不足，以及对窑内耐火砖损耗量预测偏差，导致～m处不到0cm厚的耐火砖无法进行更换。月日出现液压挡轮故障后，日投料时，由于生料成分波动较大（KH在0.90~之间），导致～2m处窑皮大量掉落，筒体温度由原来的0一直上升，最高可达4。两种不同的临时补挂窑皮方法和效果第一次采用的方法对窑进行降温，适当降低水泥机械预热器系统温度，并且将投料量由t/h降到t/h左右，减少窑头用煤，窑速由r/min左右下降到r/min，电流由A左右降低至A左右。由窑头观察，窑内由明亮变成暗红，经过三四个小时后，～m处补挂上一层虚薄的窑皮，筒体温度也在不断下降。

这种操作方法虽然暂时降低了筒体温度，但在此后的操作过程中马上暴露了弊端：窑投料量一直控制在t/h左右，无法提高；窑皮不牢固，随时可能脱落；由于不敢提窑温，因此，熟料烧不透，黄心料和飞砂料多，升重普遍在g/L左右；操作员操作难度大。因此，随着生料成分的波动以及煤粉质量的变化，在维持不到两个班后，～m处窑皮再度脱落，筒体温度再次上升到4，而且补挂窑皮的方法还有上升的趋势。

第二次采用的方法适当提高窑内填充率（%左右），适当拉长烧成带，将此高温段纳入烧成带进行补挂窑皮，具体措施是：调整头尾煤细度，尾煤细度正常控制（%左右），将头煤细度控制在%～%之间，适当加大系统

补挂窑皮的方法

抽风，C出口压力由-Pa提高到-Pa，将烧成带后移；将窑速控制在～.0r/min之间，投料量控制在20t/h左右，预热器系统温度正常控制，将窑电流控制在～A之间。采用这种方法几个班后，～m处窑皮慢慢补挂起来，在运行两三天后，投料量也恢复到了2t/h；筒体温度一直在左右，并且有好转的趋势，窑皮也较完整。http//cementrencom,发布--3017编辑刘辉龙麟集团有限公司旋窑分厂评论摘要我公司号t/d生产线于007年底投产，设计年产熟料为0万t。

出现的问题及原因分析年月份进行大检修后，由于当时耐火砖备用不足，以及对窑内耐火砖损耗量预测偏差，导致～m处不到0cm厚的耐火砖无法进行更换。月日出现液压挡轮故障后，日投料时，由于生料成分波动较大（KH在0.90~之间），导致～2m处窑皮大量掉落，筒体温度由原来的0°C一直上升，最高可达4°C。两种不同的临时补挂窑皮方法和效果.1第一次采用的方法对窑进行降温，适当降低预热器系统温度，并且将投料量由0t/h降到t/h左右，减少窑头用煤，窑速由r/min左右下降到.8r/min，电流由A左右降低至A左右。

这种操作方法虽然暂时降低了筒体温度，但在此后的操作过程中马上暴露了弊端：①窑投料量一直控制在t/h左右，无法提高；②窑皮不牢固，随时可能脱落；③由于不敢提窑温，因此，熟料烧不透，黄心料和飞砂料多，升重普遍在g/L左右；④操作员操作难度大。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/qWvzBuGuaG8Dtt.html