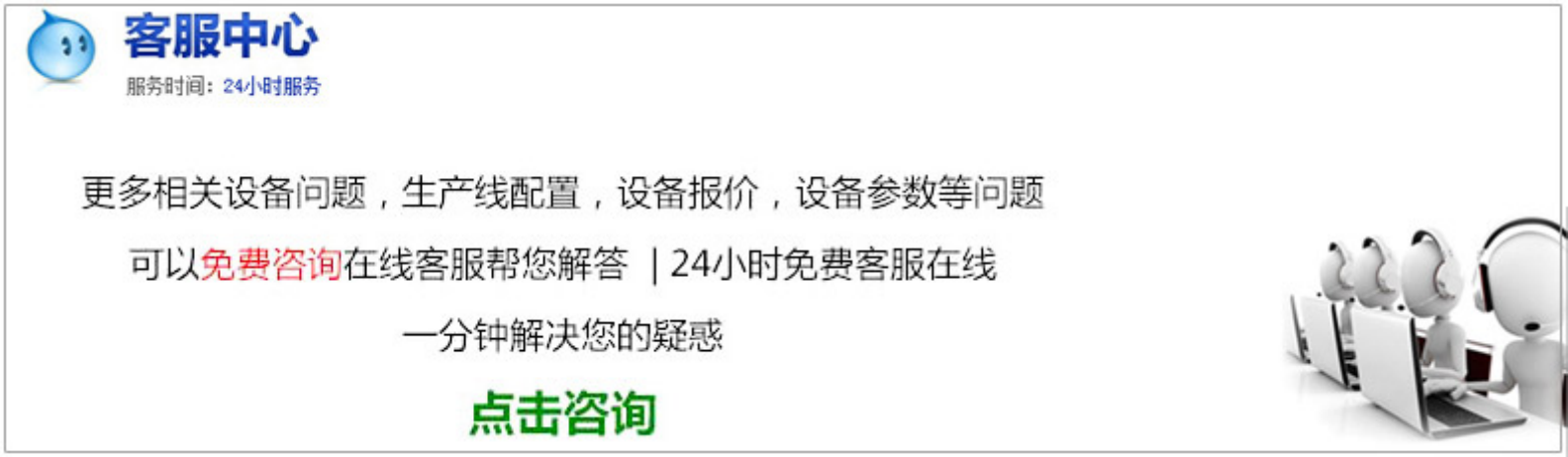
补挂窑皮操作

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。



补挂窑皮操作

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，以及对回转窑内耐火砖损耗量预测偏差，导致～m处不到cm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t/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。

由回转窑窑头观察，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：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。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℃，而且补挂窑皮操作还有上升的趋势。

补挂窑皮操作

第二次采用的方法适当提高回转窑窑内填充率（%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：①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，适当加大系统抽风，C出口压力由-Pa提高到-Pa，将烧成带后移；②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。烧成温度和火焰控制挂好烧成带窑皮的主要因素除有一定的液相量和液相粘度以外，补挂窑皮操作还要有适当的温度，气流物料和耐火砖之间要有一定的温差。挂窑皮期间切忌火焰太长，否则高温区不集中，窑皮挂得远或前薄后厚，甚至出现前面窑皮尚未挂好，后面已经形成结圈等不利情况。回转窑火焰的调节目前国内预分解窑大多采用三风道或四风道燃烧器，而火焰形状则是通过内流风和外流风的合理匹配来进行调整的。

由于预分解窑人窑生料CaC分解率已高达%左右，所以一般外流风风速应适当提高，这样可以控制烧成带稍长一点，以利于高硅酸率料子的预烧和细小均齐熟料颗粒的形成。如需缩短火焰使高温带集中一些或煤质较差，燃烧速度较慢时，则可以适当加大内流风，减少外流风；如果煤质较好或窑皮太薄，窑筒体表面温度偏高，需要拉长火焰，则应加大外流风，减少内流风。

但是外流风风量过大时容易造成火焰太长，产生过长的浮窑皮，容易结后圈，窑尾温度也会超高；内流风风量过大，容易造成火焰粗短发散，不仅窑皮易被烧蚀，顶火逼烧补挂窑皮操作还容易产生熟料结粒粗大并出现黄心熟料。

但火焰颜色，实际烧成温度窑内结圈和窑皮等情况在电视屏幕上一般看不清楚，所以最好补挂窑皮操作还应该经常到窑头进行现场观察。在实际操作中，假如发现烧成带物料发粘，带起高度比较高，物料翻滚不灵活，有时出现饼状物料，这说明窑内温度太高了。

若发现窑内物料带起高度很低并顺着耐火砖表面滑落，物料发散没有粘性，颗粒细小，熟料fCaO高，则说明烧成带温度过低，应加大窑头用煤量，同时加大内流风，相应减少外流风，使火焰缩短，烧成带相对集中，提高烧成带温度，使熟料结粒趋于正常。假如发现烧成带窑筒体局部温度过高或窑皮大量脱落，则说明烧成温度不稳定，火焰形状不好，火焰发散冲刷窑皮及火砖。这时应减少甚至关闭内流风，减少窑头用煤量，加大外流风，使火焰伸长或者移动喷煤管，改变火点位置，重新补挂窑皮，使烧成状况恢复正常。篦式冷却机的操作和调整篦式冷却机的操作目标是要提高其冷却效率，降低出冷却机的熟料温度，提高热回收效率和延长篦板的使用寿命。

操作时，可通过调整篦床运行速度，保持篦板上料层厚度，合理调整篦式冷却机的高压中压风机的风量，以得利于提高二三次风温度。并适当关小中压风机的风门，以减少冷却机的废气量；当析上料层较薄时，较低的风

补挂窑皮操作

压就能克服料层阻力而吹透熟料层。增湿塔的调节和控制增湿塔的作用是对出预热器的含尘废气进行增湿降温，降低废气中粉尘的比电阻值，提高电除尘器的除尘效率。对于带五级预热器的系统来说，生产正常操作情况下，C出口废气温度为～，出增湿塔气体温度一般控制在20—50，这时废气中粉尘的比电阻可降至00Ωcm以下。实际生产操作中，增湿塔的调节和控制，不仅要控制喷水量，补挂窑皮操作还要经常检查喷嘴的雾化情况，这项工作经常被忽视，所以螺旋输送机常被堵死，给操作带来困难。因为此时系统中粉尘量不大，更重要的是在上述种情况下，燃煤燃烧不稳定，化学不完全燃烧产生CO浓度比较高，不利于电除尘器的安全运行。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/cPP3BuGuacFGFt.html