

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



水泥生料配方

通过本文向大题名新型干法水泥生料配料配方调整探讨作者张建德机构云南昆钢嘉华水泥建材有限公司,刊名建材发展导向,-关键词新型干法水泥生料配料配方调整文摘通过对自己多年从事水泥生产质量管理经验的总结,特别是对新型干法生料配料的特点分析,利用Excel电子表格探索编制了一套“LQCS生料配料调整系统”,在本公司生产实践中取得了较好的效果。一种水泥易烧生料配方的调整方法,是由生料配料计算,生产控制指标确定及生料配方的调整组成,其特征为:)。生料配方计算步骤: . 对原料燃料进行化学全分析。

. 生料中石灰石配比(干基) = 白生料 $T CaCO_3$ [] / 石灰石 $CaCO_3$ [] \times % 式中: 石灰石 $CaCO_3$ [] 常规计算; 白生料 $T CaCO_3$ [] 在 - % 间选取。 . 生料中粘土配比(干基) = - 石灰石配比 - 铁质配比; . 把原燃料干基配比换算成湿基配比。 口d生产线, 生料配料质量由一台飞利浦Pwx荧光分析仪与四川大学开发的QCS软件系统连接自动控制, 由于数据传输问题配料调整滞后等多种原因, QCS自动控制系统不能很好地指导生产实践, 因此使用一段时间后未再使用。为保证川生产线生料配料质量, 我公司引进美国公司的自动配料控制系统控制, 实现了在线控制, 在实际生产组织过程中收到了较好的效果, 能够较为稳定的控制生料质量。但生产过程中X荧光分析仪仅对出磨生料进行化学成分检测, 不能调整配比, 对于原料配比调整仍需人工完成, 配比计算时间长, 费时烦琐。

笔者结合本单位实际情况，总结了新型干法生产生料配料的特点，利用Excel电子表格探索编制了一套“LQCS生料配料调整系统”，为工艺技术人员和配料岗位人员提供了简便快捷的计算和调整操作条件，与我司的X荧光分析仪自动配料控制系统控制相互配合，相得益彰，能更加快捷地指导和服务于生产。

而生料化学成分比值法是根据原燃材料的化学成分和要求的三个率值计算出化学成分的比值，再计算出配料公式系数，代入配料公式一次可求得生料的准确配比，计算的三个率值与原燃料相适应时，均在设计范围内(如 $KH \pm n \pm P \pm$)，同时满足三个率值的要求，方法较简单，结果较准确，如计算过程无误，可减少验算的步骤。参照率值公式法，煤灰的化学成分换算成煤的化学成分的公式：配料公式的推导假设在kg全黑生料中，石灰石粘土铁粉校正原料萤石石膏干燥煤的重量比分别为： $r_{石} r_{土} r_{铁} r_{校} r_{萤} r_{膏} r_{煤}$ 。推算黑生料化学成分(%)因为 $r_{石} = A - (r_{土} + r_{铁} + r_{校} + r_{萤} + r_{膏} + r_{煤})$ 整理得：同理得：设定生料化学成分的比值令因为：所以：又因为：所以：因为：所以：将黑生料化学成分 $C_{生} S_{生}$ 代入,并整理得： $a_{土} r_{土} + a_{铁} r_{铁} + a_{校} r_{校} = A - a_{萤} r_{萤} - a_{膏} r_{膏} - a_{煤} r_{煤}$ 式中系数： $a_i = (C_{石} - KSS_{石}) - (C_i - KSS_i)$ i 对应粘土铁粉校正原料萤石石膏干燥煤,以下同。

表原燃料化学成分%)利用该配料计算方法的计算结果表明：要求的三个率值同时代入配料公式，如所选取的三个率值与原燃材料相适应，计算结果均在三个率值要求范围内($KH \pm n \pm 0. , P \pm 0.$)。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/10dhShuiNicXk8e.html>