

## 2500T生料辊压机中粉磨配置有哪些

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**



### 2500T生料辊压机中粉磨配置有哪些

在调试正常后该系统稳定在  $\sim t/h$ ，且运行较平稳；吨生料电耗为  $kWh/t$  左右(不包括原料预均化及原料输送)。表主要设备参数不含金属的物料由气动三通经重锤锁风阀喂入V型选粉机，在V型选粉机中预烘干后，通过提升机提升进入稳流仓，该稳流仓设有荷重传感器检测仓内料位，物料从稳流仓过饱和喂入辊压机中进行料床粉碎的挤压过程，挤压后料饼通过提升机(2)提升后送入V型选粉机中打散烘干分级，细小颗粒被热风分选出来，粗颗粒与新喂入的混合料一同进入循环挤压过程。V型选粉机中被打散分选出来的细颗粒被热风带至热风管道内继续烘干后进入动态选粉机，通过笼型转子进行分选，粗粉通过帘式锁风阀(a)卸出至稳流仓后继续挤压，选出的生料成品通过旋风除尘器料气分离后，通过帘式锁风阀(a)卸入生料成品输送斜槽入生料库。生料烘干热源来自窑尾废气，可通过电动阀门的开度控制窑尾热风量，同时冷风阀的开度可控制掺入冷风量，以控制入V型选粉机的热风温度。生料磨系统含尘废气由旋风筒经循环风机排出后，一部分经调节阀循环回V型选粉机进风管，大部分进入窑尾废气处理除尘器，除尘净化后由风机排入大气。表出磨生料细度熟料化学成分及率值第/页由于砂岩没有均化堆棚，在雨季时含水量偏高，而且砂岩破碎采用颚式破碎机(偶见破碎后砂岩粒度，片状最大可达 $mm$ )，当物料粒度不均匀时，辊压机的辊缝差会偏大，下料不均，造成产量下降%左右。操作重点)注意板链斗式提升机电流，当仓内细粉过多辊压机开停机时尤为重要，因为停机时不再有新的大块物料进入辊压机系统

内，而系统内的粉状物料经循环后进入到稳流仓，开气动阀前要岗位配合将棒条阀间隔插入，控制好入辊压机物料量，随着新物料的进入逐渐拉开棒条阀，恢复正常操作。

)辊压机的侧挡板为易损件，当侧挡板磨损后，部分物料就会不经辊压机而直接进入板链斗式提升机，造成提升机电流高，辊压机主电动机电流高。)注意整体系统负压，控制循环风机进口负压低于kPa左右，适当多用系统内的循环风，少给系统内增加冷风，减小系统负荷。)该系统液压部分采用德国REXROTH公司的航空液压技术，运行平稳，日常维护中只需加强稀油站过滤网的清洗。

)日常操作中主要针对系统的负压(循环风机入口旋风除尘器入口V型选粉机入口)及温度进行合理控制，根据稳流仓的仓位辊缝及辊缝差提升机电流辊压机主电动机的电流等来加减物料，通过调节动态选粉机的转数来调节物料细度。

结束语该系统整体装机设备少，工艺简单，占地面积小，开停机方便，能耗低，对原料的粒度及水分适应性较好；操作中主要控制好系统风压风温电流，整个系统的监控点少，运行平衡，系统维护工作量小，维护方便，维护费用少。三亿文库yuu456com包含各类专业文献应用写文书高等教育各类资格考试生活休闲娱乐72生料辊压机终粉磨系统在t等内容。C左右，则烘干的原料水分为%左右，这也能满足我国大部分地区的原料烘干需要；如果原料水分超过%，则应考虑引入篦冷机余风，或采用四级预热器系统，或设置辅助供热系统。

生料粉磨技术的发展生料粉磨技术随着粉磨装备技术的进步而不断发展，经历了从球磨到立式辊磨和辊压机的发展过程，各种装备技术各有优缺点，总的发展思路是朝着提高粉磨效率降低粉磨电耗的道路前进。早期的小规模水泥熟料生产线生料粉磨的基本特点和要求生料粉磨是水泥生产过程的一个重要环节，与水泥粉磨相比，具有自身的特点和要求，主要体现在处理的原料特性和产品要求方面，因此采用的系统技术要求也存在较大差别。生料配料主要包括钙质原料（如石灰石和白垩）硅质原料（如砂岩和粘土）铁质原料（如铁粉和钢渣）等，这些原料的易磨性磨蚀性含水量等差别很大，使同一类原料波动范围也很宽，必须经过原料加工试验才能确定合理的系统配置和技术指标，的综合水分可达%~%。这些数多采用风扫和尾卸球磨系统，t/d熟料生产线推广以后逐步采用书.m×m120kW或m×7m+m据是设计和选择生料粉磨系统的基础条件，如果不顾原料条件和其他工程条件，则保证的产量电耗使用寿命是没有意义的，也是不可相信的。

## 辊压机生料

= % ~ %，而且粒度级配越窄越好（与水泥要求相反），因为微细颗粒增加扬尘，粗颗粒难以反应完全，特别是  $\wedge$  m的 . m、200 kW和击 . m x . m + 200 kW的中卸烘干磨系统，U d 烧成系统升级到 200 t / d 生产线以后从鹿泉鼎鑫项目开始，全面采用由 . m x m + . m、0 kW中卸烘干磨系统。如果生料易烧性好，则可以适当放宽细度，否则要严格控制细度，当然，细度的调整将直接对系统产量和电耗产生影响。烘干和粉磨是生料粉磨系统不 t / d 生产线上，开发设计了由 m x 10 m + m kW，设计产量 2 t / h，此前也开发设计了巾 . m x 1 . m kW的大型风扫磨，在部分 t / d 生产线上配套使用，国产生料球磨的发展基本结束。球磨系统的优点是操作简单，对原料的适应性强，运转率有保障，但粉磨效率低，电耗高，其中粉磨效率最高的中卸磨系统电耗也在 kW I V t 左右或更高。石灰石类原料的磨蚀性指数 A i 一般只有 . 2，而砂岩的磨蚀性指数为 . ，钢渣的可分割的两部分，粉磨系统正常运行的前提条件是有足够的烘干能力将进入系统的含水原料烘干粉磨至含水量 < . %的生料成品。

如果生料成品水分达不到要求，则可能导致后续工艺如输送储存均化和熟料烧成国际上从上世纪年代开始大量采用现代立式辊磨粉磨生料，至今仍占主导地位，代表公司有德国的莱歇公司非凡公司伯利休斯公司，丹麦的史密斯公司，本的宇部公司神户制钢和川崎重工等，最大规格的辊磨是 L M . ，装机功率磨蚀性指数更大。

我国北方少雨地区如采用砂岩配料，则原料综合水分只有%左右，南方多雨地区如采用粘土配料，则原料综合水分可能达到%，在东欧地区如采用白垩或多孔石灰石配料，则原料等出现困难，粉磨系统本身也会出现堵料频繁产能下降等问题。与球磨相比，辊磨粉磨水泥生料的主要优点是节电效果明显，系统电耗为 k W h 左右，吨生料节电 k W h 左右，节电幅度达%。另外辊磨的烘干能力强，可以通入大量的窑尾和磨系统制备生料。目前占比可能达到%，主要原因是辊压机系统比辊磨系统进一步降低了系统电耗。生料辊压机终粉磨系统节电分析辊压机是典型的节能料床粉磨的%，风量约为辊磨系统风量的%，这样通风电耗约为辊磨的%。一般辊磨系统风机电耗为 . k W l d t 左右。

辊磨系统仍属风扫粉磨系统，粉磨过程必须通入大量的热风进行烘干提升物料和选粉。辊压机系统的通风仅满足烘干和技术。用于生料粉磨达到节能降耗的目的是毋庸置疑的。

年利用试验辊压机对水泥原料进行的挤压试验结果显示：经不同的挤压力一次挤压后，细粉含量有不同程度的增加，易磨性大幅度降低，从 . k W h / t 降到 . k W I V t 以下，且挤压力越大。易窑头余风，如果设置辅助热源，可以烘干粉磨 0 %水分的原料；辊磨允许的喂料粒度也大幅度放宽。国内水泥行业也非常重视辊磨技术的研究开发，目前已解决了配套 d 生产线的辊磨装备国产化问选粉需要可，物料提升依靠机械斗提，节省电

能。早年宇部公司提供的采用外置选粉机的生料辊磨性值降低越多，但是降低的幅度趋缓，这说明水泥原料非常适合辊压机处理，但是压力稍低于挤压熟料压力（见表）。根据粉磨机理分析，辊压机和辊磨同属料床粉碎范畴，区别在于辊压机属于“受限高压”粉碎，辊压机中物料受到较好的限制，依靠侧挡板强磨系统，其设计电耗比其他公司采用正常部分外循环辊磨系统的电耗就低  $kWh$  左右。主要形制挡料，尽量降低边缘效应，采用的挤压力较高，以压辊投影面积压力计达到  $kN/m$ ，而辊磨中物料受限程度较差，仅靠挡料圈被动拦截，挤压力一般为  $\sim kN/m$ ，粉磨效率要略低于辊压机，但是幅度非常有限。辊压机终粉磨系统比辊磨系统节电的主要原因在于：辊压机系统中的“选粉—烘干—风扫”用风风量和阻以降低通风电耗。式有两种：一种是部分终粉磨系统，辊压机出料先进选粉机，分选出部分成品后人磨，大大减轻了后续球磨的负荷，如北水启新疆水泥厂等原料粉磨采用了这种系统；另一种是根据上述调查分析可以得出结论：辊压机系统可比辊磨系统节电  $kWh/t$  左右，节电 2%。有的广告宣传称可节电  $kWh/t\%$ 。甚终粉磨系统，全部成品由辊压机产生，取消了球磨机，因此节电幅度更大。

### 配置辊压机生料

三德赣使用辊压机系统线使用辊磨系统具有比较价值，江西亚东—线使用辊压机系统线使用辊磨系统也具有比名的辊压机供货商代表，该公司不生产辊磨，因此历来特别推崇辊压机生料终粉磨系统，福建三德江西亚东—线和四川亚东线等均采用了 KHD 公司提供的辊压机生料终粉磨力比辊磨低，反映到通风电耗降低。  $kWh/t$  . . . . I 裹生料辊压机与辊磨系统电耗比较。  $kWh$  辊压机系抗电耗上，中材装备合肥水泥院中信重机和成都利君等，而在生料辊压机终粉磨系统技术的开发和推广方面走在最前列的当属成都利君，其于年在山西智海投产的首套生料辊压机终粉磨系统在业内引起了重大反响。不少新建项目纷纷采用辊压机终粉磨系统。机风机选柑帆提升机其他辅机合计疆 蠢托电耗  $j . . . l . . 16 . o$  万方数据 CEMENT TECHNOLOGY / 1 较价值。

流程 e：调查发现，目前广泛采用的卧式选粉机没有导风叶片，对生料生料辊压机终粉磨系统流程研究辊压机本身工作原理简单，结构布置在楼面上，靠一台提升机输送物料，流程相对简单。流程 c：类似于流程 b，只是将辊压机和 v 型选粉机布置在地面上，土建结构要求降低，但必须设置两台提升机输送物料，流程略显复杂。流程 a：在 v 型选粉机出现之前，为了解决系统的烘干问题，设置了一台烘干破碎机，另配置一台动态选粉机进行选粉，流程相对复杂。

为了满足烘干效果，流程d：设计了一台结构紧凑的动静态组合式选粉机，流程和布置筒中粗颗粒控制不理想，v.m筛余存在跑粗现象。影响生料质量和熟料煅烧效果。因此我们参考水泥辊压机半终粉磨系统的经验，开发了带立式动态组合式选粉机，该选粉机除提高细度调控效果以外，烘干容积也显著增化，提升物料高度降低。节约电耗。分析实际运行数据发现，物料的烘干过程主要在静态选粉机中完成，因为出静态选粉机的物料颗粒很细，水分容易蒸发。

不同规模生料辊压机粉磨系统配置系统能力的确定产量要求：根据烧成系统的能力确定。考虑生料理论料耗。2kg/kg熟料，生料粉磨系统每天运行2h，再考虑0%的提产能力。如200t/d与辊磨相当，生料细度按R。折算到通过量比熟料约高%，需用功率有所增加，这也意味着挤压原料时的单位通过量电耗较低，一般熟料为。~。kWh/t，原料为。~。kWh/t。粉磨中等易磨性的原料(MF=I.Wi=11kWh/tR8p.m=%)辊磨电耗为。kWh/t。为了满足大通过量的要求，同时考虑到液压技术的进步，我们确定辊压机的最大宽径比为。同时每种直径的辊压机可以有不同的宽度。辊压机的压力：在过去的年间辊压机技术在各个方面得到了长足的发展，主要包括传动装置耐磨生产线生料磨系统正常设计能力t/h，超常设计能力为t/h。t/d生产线生料磨系统正常设计能力t/h，超常设计能力t/h(表)。辊压机规格的确定辊压机的直径：早期的辊压机稳定性较差，主要原因之一是辊径较小，对物料粒度的适应性差。对于熟料来易”等级，建议控制a，m筛余为“%%”和xm筛余为讲，挤压力~kN/m效率最高，生料用辊压机的挤压力可比熟料低kN/m，设计~kN/n。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/N2La250pZB0.html>