

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



水泥生料流程

生料的研磨是水泥生产过程比不可少的环节之原料粉磨采用台立磨系统，该系统的生产能力为t/h，生料细度为 μm 筛筛余 $< \%$ ，入磨物料综合水份 $< \%$ ，出磨物料综合水份 $< \%$ 。来自矿山的石灰石由自卸卡车运入破碎喂料仓，经石灰石破碎系统的破碎后由皮带输送机定量的送往预配料的预均化堆场。黏土等辅助原料用自卸汽车运入或者从工厂的黏土堆棚中用铲斗车卸入黏土等配料库，经喂料机喂入双辊破碎机，在双辊破碎机中破碎到 $\%$ 的黏土小于 mm 后，经计量设备送入预配料的预均化堆场。由配料站来的原料经皮带输送机入磨锁风阀送至原料立式磨内进行烘干粉磨，粗粉返回磨内再次粉磨，合格生料随出磨气流进入旋风收尘器，细粉作为成品与从大布袋袋式收尘器（或电除尘器）增湿塔收下的窑灰一起经提升机空气输送斜槽送入座 $\times\text{m}$ 有效储量为7000t的生料均化库内。原料粉磨系统设有自动连续取样装置，试样经过X 荧光分析仪检测并由计算机自动控制和调整各种原料的配合比例，从而调整生料配比，保证出磨生料化学成份的合格与稳定。对于水泥厂家来说，一个好的配料程序应有以下几个特点：一是界面友好，甚至连不懂计算机的人都可以根据屏幕上的提示输入数据，完成计算；二是模型简单，稍有数学知识的人都应能看懂其原理；三是计算准确，这样才能正确指导生产。

生料配料计算的数学依据熟料的矿物组成及生熟料中各氧化物含量可用饱和比K H硅率S M铝率I M三率值来确定，配料计算是根据设定的率值来推导生料的配比，然后再根据生料配比验算率值，看其是否在误差范围之内

内。由于物料在磨内停留时间较长且边粉碎边烘干，大颗粒物料分散在热气流中表面被干燥且粒度不断减小，小颗粒和粉状物料悬浮在热气流中，直接和热气流充分接触，接触面积大，热交换迅速使其瞬间得到干燥。同时因磨内风速较高可将烘干及粉磨过程中产生的水蒸气和细粉及时排出磨外，避免了粘球糊磨及堵塞等不良现象，减少了过粉磨和形成料垫的机会，所以磨机粉磨效率很高。

针对我国绝大多数中小水泥企业生料磨的实际生产情况，在总结多年技术改造经验的基础上，研制和开发了新型的生料风扫烘干磨技术和装备。该技术和装备广泛水泥生料流程适用于入磨原料水分大，无烘干机或烘干效果差及产量低的小型生料磨（直径—m内）技术改造。经江苏安徽吉林青海等多家水泥企业×m×m及×m生料磨使用后表明：提产幅度大（可达%—%）；节电效果显著（可达5—%）；与使用烘干机相比，节煤可达—0%，可部分或完全替代烘干机；投资少回收期短，设备技术成熟，产品质量可靠等特点。二生料风扫烘干磨技术目前我国大多数立窑生产线中配置的是×m或×m生料磨，通过增加磨头细碎和高效转子式选粉机而成为圈流磨系统，台时产量可以与×m或×m机立窑配套。但是由于大多数企业因无烘干机或烘干效果不佳，原材料水分在-%之间，导致磨机产质量波动，严重影响磨机效能的发挥，特别是南方地区的雨季情况更为严重，磨机台时产量会下降0-%，个别的甚至产量下降0%以上。

为彻底解决原材料水分对生料磨的影响，提高生料磨系统效率，我们在总结多年技改经验教训的基础上，开发了生料风扫烘干磨技术及装备，用于改造现有干法生产的生料磨，取得了良好的经济效益。

采用特殊的多嘴送风导向结构，能有效的形成聚热高温水泥生料流程以辐射涡流的方式进行热交换，从根本上改变了煤粉燃烧状况，是一种较为理想的加热设备，该产品具有以下特点：点火容易，升温快，煤粉在高温区停留时间长，因而燃尽率高，热效率高。磨头新型进风进料装置传统磨机在进料斗及进料螺旋筒的设计上存在着一定的缺点，主要体现在：进料能力差，容易堵塞，同时进风阻力大影响磨机通风。

对于风扫烘干磨系统要求进料端必须加强锁风，因为漏风量增加将会降低混合气体的温度，使烘干能力下降，甚至起不到烘干作用。为此，我们通过不断实践和总结，开发出了一套适用于直径—m球磨机使用的新型进风进料装置，取代了原有老式进料斗。通过实践证明：该装置具有进料流畅锁冷风效果好故障率低及通风热阻力小等特点，广泛水泥生料流程适用于现行磨机改造。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/hAXWShuiNiDBQy2.html>