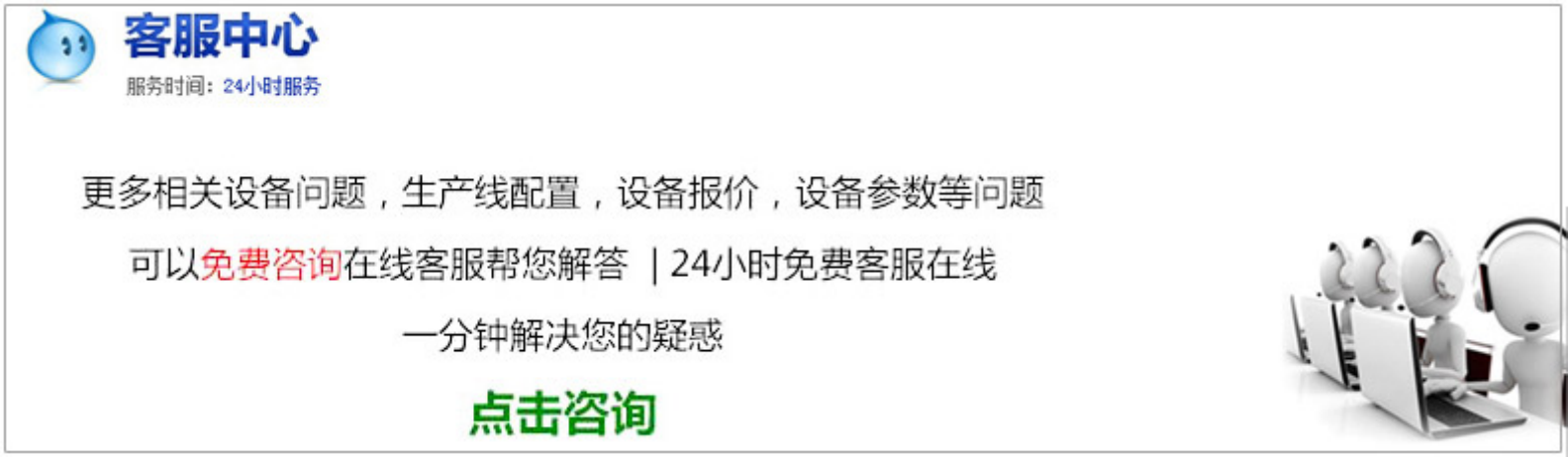
生料粉磨工艺流程

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。



生料粉磨工艺流程

下面就通过比较和分析t/d生产规模下，生料立磨粉磨系统与生料辊压机终粉磨系统工艺技术参数和实际运行情况，对两者的优势和使用范畴进行下简单的分析。生料立磨粉磨系统下面为生料立磨粉磨系统工艺流程图图生料立磨磨粉系统工艺流程图表立磨粉磨系统主机设备技术参数生料辊压机终粉磨系统生料辊压机终粉磨系统工艺流程图见图主机设备参数见表图生料辊压机终粉磨系统工艺流程图表辊压机终粉磨系统主机设备技术参数虽然两条生产线生产规模不同，但是采用的生料是完全一致的，生料比例几乎相同。

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，经喂料机喂人双辊破碎机，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

生料粉磨工艺流程

提升机空气输送斜槽送入座φ×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。编辑zpjxmz生料粉磨工艺流程图水泥生料粉磨工艺流程图dwg是天工建筑圈吧的精彩共享文件，欢迎下载水泥生料粉磨工艺流程图dwg共享文件，欢迎上传水泥生料粉磨工艺流程图dwg相关共享文件国立窑水泥厂粉磨系统技术改造方案选择本人谈以下几点供参考兖州矿务局水泥厂窑生料磨挤压半终粉磨工艺流程图兖州矿务局水泥厂水泥粉磨电耗占水泥生产总电耗%一%辊压机生料终粉磨系统工艺培训第一部分配料流程石灰石砂岩炉渣钢渣四种原料，按质量控制系统自动或人工预先设定的配比进行配料。在粉磨过程中，当物料一次通过磨机后为产品时，称为开路系统，亦称开流；当物料出磨以后经过分级设备选出产品，粗料返回磨机内再磨时，称为闭路系统，亦称圈流。开路粉磨石灰石质原料铁质校正原料经淘制的黏土质泥浆以及适量的水共同入磨制成生料浆为一级开路粉磨系统。

开路管磨流程简单，操作方便，但电耗较高；开路棒球磨同样具有流程简单的优点，而电耗较低，对原料适应性强，是湿法生料粉磨系统的主要形式。

闭路粉磨弧形筛等分级设备与磨机组成闭路生产系统后，同开路系统相比，不但可以大幅度提高产量，降低电耗，且由于料浆水分较低，不需进一步浓缩，但流程相对复杂。

合理的粉磨流程及球磨机设备和合适的粉磨产品细度，对保证生料质量与产量，提高熟料质量与产量，降低单位产品电耗及便于操作管理等都具有十分重要的意义。开路粉磨石灰石质原料铁质校正原料经淘制的黏土质泥浆以及适量的水共同入磨制成生料浆为一级开路粉磨系统。

闭路粉磨弧形筛等分级设备与磨机组成闭路生产系统后，同开路系统相比，不仅可以大幅度提高产量，降低电耗，且由于料浆水分较低，不需进一步浓缩，但流程相对复杂。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φm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。编辑zpjxmz破碎制砂设备http//cnsuishicom/product/转载请注明出处水泥企业作为大规模生产的制造企业，是建材行业的三大支柱之一。我国是水泥生产大国，最近几年连续呈现出供需两旺的高速增长势头，为国民经济持续快速发展做出了重要贡献。

水泥产品按用途主要分为通用水泥专用水泥特性水泥，其中通用水泥主要包括以下六种：普通硅酸盐水泥硅酸

生料粉磨工艺流程

盐水泥矿渣硅酸盐水泥火山灰质硅酸盐水泥粉煤灰硅酸盐水泥和复合硅酸盐水泥。三水泥生产工艺简述水泥生产工艺的主要过程是原料破碎粉磨后制成生料，然后再把生料送入到高温窑炉中用燃料将其煅烧成熟料，最后将熟料与适量石膏混合磨细制成水泥，需要经过矿山开采原料破碎黏土烘干生料粉磨熟料煅烧熟料冷却水泥粉磨及成品包装等多道工序。图新型干法水泥生产流程示意其生产过程通常可概括为“ 三磨一窑 ”，可分为四个步骤：生料制备：将石灰质原料粘土质原料与少量校正原料经破碎后按一定比例配合磨细并调配为成份合适量质均匀的生料。煤粉制备：水泥生料煅烧所需的煤炭，必须制备成煤粉，提供煤粉燃烧所要求的粒度，以便于充分燃烧，得到足够的燃烧反应能力。浙大中控作为国内领先的自动化设备供应商，能够很好的满足水泥行业以开关量为主模拟量为辅且伴有少量调节回路的控制要求。石灰石破碎及输送系统石灰石破碎及输送系统设备存在工艺联锁关系，采用“ 逆流程启动,顺流程停车 ”原则对设备进行顺序控制。石灰石破碎及输送系统的控制难点在于石灰石破碎机喂料量的自动控制，以破碎机功率的变化来自动调节板喂机的速度，使其速度保持在要求的范围内运行，不致于由于板喂机速度过高而使石灰石料仓的料卸空，来料直接落在板喂机上，对设备起到一定的保护作用。生料制备系统图生料粉磨流程图生料制备系统的工艺流程范围：始自原料调配站的库底，止于生料均化库的库顶，包括原料调配及输送，包括原料粉磨生料输送入库。智能在线钙铁荧光分析仪可进行自动取样制样，并进行连续测定，由QCS系统进行配料计算，并通过DCS对电子调速皮带秤下料量进行比例调节和成分控制，使生料三率值保持在目标值附近波动，从而大幅度提高生料成分合格率和质量稳定性。当入料水分硬度发生变化时，系统通过调节入磨物料量来保证磨机处于负荷稳定的最佳粉磨状态，避免堵磨或者空磨发生。

浙大中控对负荷自控系统通常采用的调节方法有：一是设置一个入磨量常数，稳态下的选粉机回粉入磨量加新喂料量与之相等；二是以提升机功率或者磨机电耳信号分别作为主控或监控信号适时调节；三是以选粉机回粉提升功能电耳等信号进行数学模型分析控制或极值控制。生料均化库控制图生料均化库流程图■生料预均化系统生料预均化是通过控制均化库底卸料电振机来实现的。生料预均化库通常为长条形库，库底卸料电振机共台分为两组，每组台，每台均能单独实现时间程序控制，两组电振机由一台可编程控制器（PLC）按一定时间程序进行卸料控制，从而达到不同时间进的料按一定比例预均化后进磨。通常在库底设置了充气装置，采用时间顺序控制策略，依据时序开停库底充气电磁阀，使物料流态化并翻腾搅拌，生料混和达到均化目的。

■计量仓料量的自动控制系统利用计量仓的仓重信号自动调节生料库侧电动流量阀的开度，使称重仓的料量保持稳定，从而保证计量仓下料量的稳定。■生料均化库下料控制在生产过程中，烧成带温度一般要求控制在一个合适的范围，因为生料粉磨工艺流程对熟料的质量至关重要。将生料量风机风量与烧成带温度结合起来设定生料下料量的设定值，该系统通过自动调节，利用固体流量计的反馈值自动调节计量仓下电动流量阀的开度，

使生料稳定在设定值上，从而使得入窑的生料保持稳定，最终保障窑系统的稳定运行。

煤粉制备系统图煤粉制备流程图■出磨气体温度的自动控制出磨气体温度直接关系到出磨成品水分和系统安全运转问题。为了确保生产出合格的煤粉，同时生料粉磨工艺流程还要保证系统温度不能过高，控制系统中设置了磨机出口气体温度自动控制回路，通过改变磨机进口冷风阀门开度控制磨机出口气体温度稳定。

■磨机负荷自动控制煤粉仓内煤粉量变化过大会影响煤粉喂料部分计量精度，在正常生产中煤粉仓中煤粉量应尽量恒定；同时也要保证磨机的正常安全运转，防止“ 满磨 ”。烧成系统图烧成窑尾流程图■分解炉喂煤量的计量与自动调节分解炉的温度是保证回转窑正常运行的一个重要控制参数。故对分解炉的温度进行计量，以便实现优化控制，通过自动增减煤量对分解炉的温度进行调节，使其控制在所需要的设定值上。■预热器出口压力调节预热器出口压力是反应系统风量平衡的一个主要指标，主要通过调节高温风机阀门开度来实现预热器出口压力的控制。■预热器自动吹扫装置由计算机按一定的时间顺序规律定时接通相应的各级预热器上的电磁阀，轮流打开压缩空气管路，对预热器进行逐级吹扫，以防结皮堵塞影响预热器系统的正常运行，吹扫时间人工设定，一般为s～s。

生料粉磨工艺

根据窑头负压自动调节电收尘器排风机进口阀门开度，以控制窑头二次风量窑尾三次风量窑头废气量三者的平衡，从而取得稳定煅烧和冷却熟料之间的平衡。

■回转窑的转速控制采用的策略是在稳定生料量燃料量的前提下，通过对回转窑转速进行适当调整以维持整个窑系统的均衡稳定生产。

■篦冷机一二室风量自动调节二次空气对于窑内燃烧的好坏工作的稳定性和煅烧过程中的燃料消耗都有很大的影响。该系统控制目的就是通过稳定一二室风量，从而稳定入窑新鲜空气量，为窑的稳定运行提供条件，采取一室风量调一室风机阀门开度，二室风量调二室风机阀门开度的控制策略。■篦冷机料层厚度自动调节控制篦冷机料层厚度，一则稳定二次风温，以稳定窑的正常运行，二则可使熟料达到最佳冷却。

废气处理系统废气处理系统的关键在于对增湿塔的喷水量的控制，控制策略根据增湿塔出口温度控制喷嘴个数，以增湿降温提高电收尘器的收尘效率，增湿塔出口温度一般控制在左右。图废气处理流程图水泥粉磨与输送系统■喂料量控制喂料量要求均匀稳定，以磨音信号和出磨提升机的功率来调节入磨喂料量■出磨气体温度的

生料粉磨工艺流程

自动控制通过对磨机通风量的调节来控制出磨气体温度■选粉机的调节与控制■熟料的存储与输送输送与存储设备之间存在工艺联锁关系，采用“逆流程启动,顺流程停车”原则对设备进行顺序控制。五浙大中控DCS系统在水泥行业的技术优势浙大中控应用于水泥行业的控制系统是基于Web技术的网络化控制系统－WebFieldECS－。生料粉磨工艺流程的主要特点是突破了传统控制系统的层次模型，实现了多种总线兼容和异构系统综合集成，十分适合于自控设备多大规模连续生产场合－水泥厂的控制。

浙大中控的ECS－系统能够得到包含国内一些大型水泥企业在内的众多用户的青睐，是由以下行业优势所决定的：系统的高度稳定性）浙大中控的WebField系列DCS产品系统已经累计取得了近套应用业绩，广泛应用于核电站热电厂石油化工高分子和精细化工水泥和建材造纸在内的几乎所有流程工业，系统的稳定性已经经受了各种工况与工艺条件的严酷考验。

系统对主控卡数据转发卡控制网络采用冗余设计，在技术上充分保证了系统的高度可靠性与稳定性，可以有效地保障水泥生产的连续进行。

系统的高度的安全性)WebFieldECS－00系统实现了I/O通道级别的冗余，并能根据设备重要程度灵活选择冗余与否，使得系统获得了保障生产安全与节省用户投资的和谐统一。

)ECS－系统的端子板和卡件分离技术，使系统与现场实现了真正意义上的隔离；同时系统I/O通道采用点点隔离设计，使得故障面不易扩大，可以克服因串扰产生的大面积故障，避免造成停机停产。图冗余光纤环网网络结构示意图系统良好的开放性水泥生产现场设备种类繁多，各设备供应商所提供的通信协议也千差万别，这对控制系统的开放性提出了很高的要求。浙大中控能提供诸如Profibus-DPProfibus-PAOPCMODBUSHOSTLINKDDECDT自定义协议等多种通讯解决方案，能够很好的满足水泥行业项目工程应用的需要。具有强抗干扰性的DI输入卡件的开发设计水泥厂的VACDI信号在长线输送时，线路的感应干扰极大；并且水泥厂大量应用变频器等强干扰源。浙大中控WebFieldECS－系统针对水泥行业特色对DI卡件进行了特殊加工与设计，可万无一失的克服现场的强烈干扰。为更好的提高行业适应性，浙大中控WebFieldECS－系统有针对性的开发了I/O通道级的故障诊断功能，使得故障分析查找十分方便，大大减轻了维护人员劳动强度。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/MEGvShengLiaokGK1N.html