

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



山东大理石窑中控试题资料

水泥生料在加热过程中发生的主要变化有自由水的蒸发黏土的脱水与分解碳酸盐的分解和熟料的冷却。ACS ; BCS ; CCA ; 烧成带用镁质耐火材料的回转窑烘窑时，一般要求缓慢升温，严禁升温过猛，是因为镁质耐火材料。A将分解带移出窑外；B将干燥带移出窑外；C将黏土脱水分解过程移出窑外；回转窑煅烧水泥熟料过程中为保证硅酸三钙的生成，需要足够的煅烧时间，一般需要在高温下煅烧分钟左右。A ~ ; B ~ ; C ~ ; 预分解窑生产过程中一般要求入窑碳酸钙分解率要达到。A% ; B% ; C% ; 三名词解释（每小题分，共分）最低共熔温度“窑皮”矿化剂铝氧率四简答题（每小题0分，共分）预分解窑系统需要控制的主要工艺参数有哪些？中控窑操作员在实际操作中从哪几个方面判断烧成温度？如何判断？影响火焰温度的因素有哪些？是如何影响的？简述旋风式预热器工作原理。在熟料中没有被吸收的以游离状态存在的氧化钙称为游离氧化钙，记作f—Cao凡由硅酸盐水泥熟料，~%石灰石或粒化高炉矿渣，适量石膏磨细制成的水硬性胶凝材料，称硅酸盐水泥。把实物煤折算为标准煤的消耗量热工设备在热的使用过程中接受所有热量之和应该等于在该热工设备所消耗的热量和逸出该热工设备的所有热量之和。燃料燃烧时，其中的可燃元素碳没有完全氧化成CO，硫没有完全氧化成SO，水分可能没有完全氧化成水蒸汽等不再可燃的物质。

是指在一定生产条件下，用某一基准温度的干燥物质，在没有任何物料损失和热量损失的情况下，制成Kg同温

度的熟料所需要的热量。三简答题：影响系统内物料分布；影响系统换热效果；影响系统操作稳定性；严重时会造成预热器堵塞及塌料。

首先建立对应关系，通过日常观察熟料结粒情况，对窑系统参数进行比较找出判断经验；从外观上如果熟料表面有结晶，说明熟料冷却好，提起后放下，易碎说明熟料易磨性好；熟料结粒均匀，用手拈，有份量，说明烧结密实，熟料质量好；打开熟料颗粒，断面烧结密实，有光泽，说明熟料f—Cao低质量好。便于总降掌握主变运行情况；电网负荷平衡；加强系统内的物料分散（料板形状，位置）；系统风速的改变（适当提高系统的操作风速，提高分解率）；增加布料点数目（提高分散性）；调整流场的旋转动量矩（加强旋转，改变导流片的位置与形状）密闭堵漏（减少漏风，提高分离率）。是为了消除或缩小入窑生料成份的波动，使生料化学成分均匀稳定，山东大理石窑中控试题资料对稳定熟料的成份，稳定窑系统的热工制度，提高熟料的产质量具有重要意义。

火嘴位置主要影响窑的煨烧情况和窑皮情况，火嘴靠近物料，煤粉易落入物料造成不完全燃烧，火嘴靠近窑皮，易损伤窑皮，确定火嘴位置须注意：窑内窑皮均匀，厚度适当，CO少说明火嘴位置正确，下次应参照放好；假如窑皮有太厚的地方火嘴应适当高一些，防止厚窑皮，影响燃烧，窑功率又大；一二次风混合好，保证燃烧速度与活泼有力。窑径大耐火材料厚度越厚，需要的热量就越多；蓄热不够，煤粉不能充分燃烧；蓄热不够，投料易跑生料；大窑升温过快，轮带与胴体的膨胀不同，很容易抱死筒体。窑系统由于受风料煤等因素的影响，反映较复杂，系统性强，新线投产后，为了优化操作参数，提高对系统的控制能力，同时要对系统的各项技术指标进行全面的考核，所以在系统基本达到设计能力后，必须全面对系统进行热工标定。现场准备：设备检查（润滑冷却水内部杂物）；现场检查：（人孔检查孔工具）；设备及现场情况确认（设备检查完毕阀的经管恰当现场准备完毕）。

联动试车：阀门已对应，中控仪表工作显示正常，启动停车联锁空试正确，符合工艺要求；区域联动试车；全联联动试车。回收熟料余热，预热二次风，提高窑的热效率；防止 -CS转变成 -CS；改善熟料质量和提高熟料易磨性；降低熟料温度，便于贮存运输和粉磨。

正常生产中，窑头负压一般保持在- ~ Pa，决不允许出现正压，否则窑内细颗粒熟料飞出，会使窑头密封损坏，也会影响人身安全及环境卫生，对窑头的比色高温计及电视摄像头等仪器仪表的正常工作及安全也不利，甚至窑内通风也出现不正常。包括：煤粉质量及其用量，喷煤嘴位置及形状；一次风的风量风速风温；窑尾排风及二次风的影响；窑内温度生料和空气量的影响；窑内物料成分合理时火焰形状良好。

喷枪排放不合理，应重新排列；水泵压力不足，应开大供水阀门；回水阀开度过大，应关小；喷头坏，应更换。KH的大小说明熟料中CaO含量的高低，也生料中CaCO₃含量的高低，CaCO₃含量高，分解时吸收热量多，形成相液成分少，需要很高的温度，比较难烧，熟料中f-CaO高；KH过低，液相成份过多，易结大块结圈等，同时熟料质量差；n的大小说明熟料中能形成液相成份的多少，也煅烧时液相量的多少，n过高，窑头飞砂大，不易煅烧，n过低熟料中CS含量低，熟料强度低；P的高低反映了液相的性质，粘度。

如果挥发份过低，着火缓慢，形成的黑火头长，且焦碳粒子较致密，燃烧缓慢，使火焰拉长，降低火焰温度，对熟料的质量不利；挥发份过高，喷入窑内，挥发份很快分解燃烧，形成的黑火头短，且分离出来的焦碳离子多孔，燃烧较快，使火焰过短，热力过份集中，损坏窑衬物料在高温带停留时间过短，对熟料质量不利。注意观察尾温和C出口温度并做好记录；点火后必须控制温升，注意升温梯度；要间隔转窑，均匀烧窑；CCC翻板阀要吊起；窑衬未烘干前，绝不能投料运转；控制系统风量，防止产生CO。对篦冷机本身调整，以调整篦床上的料层厚度，既不因料层过厚，冷却不好，温度过高而烧坏篦板，又不因料层过薄温度过低而影响二次风温火焰形状和煤粉燃烧；调整高中压风机风量以增减冷却速度。窑炉用煤比例的合理分配，对稳定窑系统的热工制度非常重要，并有利于使熟料的产质量提高，应做到使窑尾和分解炉出口温度处于正常值；在通风合理的情况下，窑头和分解炉出口的气体氧含量应在合适的范围内，应尽量避免出现CO，产生山东大理石窑中控试题资料还原气氛；在温度通风允许的情况下尽可能提高分解炉的用煤比例；一般窑炉用煤比例掌握在%~%或%~%时比较理想。

煤粉细度粗水份大，燃烧速度慢，产生CO，分解炉火嘴位置不好，使燃烧不完全；分解炉用风量不足，O₂含量小，应解决窑炉的匹配；窑温过低或窑内结圈，燃烧不好造成；一二次风量没有调节好，当燃烧不好时，O₂含量低应加大排风等。输送煤粉靠罗茨风机，因此风机是关键，风量风压低主要是进风口过滤网堵，所以要经常清洗过滤网；风机三角带松，丢转，风量小；下煤不稳，煤量过多造成堵，所以要防止下煤不稳。喷枪不均，或喷的位置不对，水集中，所以温度降下来而料湿；雾化片坏，雾化效果不好，水不均造成；喷枪有的地方漏水，不雾化造成；水泵压力不够，雾化不好；外部水管漏水，影响压力，影响雾化。窑内温度高，使物料粘度增加，导致物料被带起的高度增加，物料滚动不灵，甚至结大块，并且会使物料过早出现液相，导致窑内结皮加长，增加窑的转矩，使功率上升。吸入的冷空气要加热到回转窑的气体温度，造成大量热损失；窑尾漏风时，吸入大量环境空气，会增加窑内废气量，使吸尘设备负荷增加，大大减弱了预热器的效果，并使熟料单位热耗增大。减少胴体热损失；减少窑灰带走的热损失；减少冷却熟料热损失；减少不完全燃烧热损失；减少蒸发水份带走的热损失；减少废气带走的热损失。调配重时首先将阀杆用力按下，然后放手，若阀杆能自动上举一段距离再回到最下限，关闭，则翻板阀配重较合适且灵活，另外山东大理石窑中控试题资料还可以用于轻抬配重锤，稍用力可抬起则认为配重亦较合适。

试题中控窑

物料与喂入生料的颜色基本相同或稍变白，则预热和分解不好；物料的颜色发白或稍变黄，则物料预热和分解较好；漏出物料发黄，则物料预热分解好。如果是断料或喂料太少则应增加喂料；由于煤粉不完全燃烧引起的则应稳定煅烧，加强风煤配合；由于是窑尾排风过大而致，则适当降低风速；热电偶坏，则须更换；预热器某内筒坏，须更换。

硅酸率高时物料耐火，不易结块和挂窑皮，操作上要注意：风煤料要小调整，防止大加大减变动，尽可能稳定热工制度；窑前要保持较集中的火焰，一次风要大些，内外风比例要比正常时稍大些；稳定窑前煅烧温度，防止煤粉不完全燃烧，且预分解更要稳定。

因为劣质煤的灰分高对火焰影响较大，火焰形状不好，是浑浊状，高温部分不完整，且易产生不完全燃烧，窑温炉温易产生波动，应采取下述措施：降低入窑煤粉的细度和水分；不宜用大风大煤，减少一次风用量；稳定窑前煅烧温度，加强预热分解的稳定；加强冷却机的操作，努力提高二次风温。

主要在管道内进行热交换，由于管道内气流速度较高，物料进入管道易被高速气流吹散，可使生料的分散悬浮于气流中，极大地增加了传热面积，同时在管道内气固相的相对速度很高，因而传热系数很高（占~%）。利用废气热将生料粉加热至分解的临界点，然后进入分解炉，在悬浮或喷腾状态下，气固相以最小的温度差，在燃料无焰燃烧的同时进行高速传热和碳酸盐分解，从而大大提高了全窑的热效率。

系统拉风过大，尤其在投料不久，收尘效率降低物料循环量加大且增加到一定量时产生塌落；翻板阀配重不合适；平管道大量积灰，由于风速增加而塌落；分料阀位置不当，分料不均而导致塌料；旋风筒挂灰至一定程度后塌落。出窑熟料温度高的原因很多，比如煤粉落在熟料上燃烧，煤嘴过于偏向物料，窑前温度控制的过高等，落入冷却机后堆积而成“雪人”；熟料结粒过细且大小不均。当窑满负荷高速运转时，大小不均的熟料落入冷却机产生离析，细粒熟料过多地集中使冷却风不易通过，失去高压风骤冷而长时间在灼热状态，这样不断堆积而成“雪人”；由于熟料的铝率过高而造成。黄心料产生的原因从理论上讲是由于山东大理石窑中控试题资料还原气氛的存在，使熟料中的三价铁山东大理石窑中控试题资料还原成二价铁而产生黄心料，实际生产中其主要产生的原因有：配料中三率值不合理，烧结范围窄，液相量提前出现结大块；由于燃料的不完全燃烧产生山东大理石窑中控试题资料还原气氛，导致黄心料；窑内物料填充率过高，喂煤过多产生黄心料；窑头喂煤量过多，煤粉大量落入物料上而产生致密的黄心料。

主要原因：篦冷机冷却效果恶化，高温熟料在篦床上保持较长的时间；当SM过高，窑内煅烧不好，熟料结粒差，细小的熟料颗粒进入篦床，使篦下压力上升，透过熟料层的冷却空气量减少，熟料冷却效果变差，产生“红河”；入窑溜子温度波动大导致窑内工况不稳，煅烧时好时坏，也会产生“红河”；“红河”的产生山东大理石窑中控试题资料还和篦冷机的供风形式和篦板形式有关等。现象：窑前几乎看不到飞砂，火焰呈耀眼的白色；NOX含量异常高；烧出的熟料象水一样流出，窑电流会很低，与跑生料的电流接近。采取措施：大幅度减窑头煤和分解炉喂煤量或止窑头煤一段时间；略减窑速，尽可能降低窑内温度；控制好篦床的厚度，观察篦下压力温度的变化；加大篦冷机供风量，加快冷却速度。主要原因：预热器系统高温，特别是C筒高温，翻板阀卡死；下料溜管结皮；内筒脱落或预热器耐火材料脱落；风料不平衡；有害成分超标。现象：当预热器堵塞时，其锥部负压急剧减少直至正压；下料溜管温度持续下降；预热器出口负压增大；下级筒及分解炉出口温度迅速上升。处理：当发现堵塞时立按正常程序停窑，如短时间内可疏通则按窑保温处理；当时间稍长时，应熄火，清理堵料；应控制好窑头电收尘温度，防止入口温度过高烧坏极板；控制该级旋风筒保持一定的负压等。原因：窑尾结圈；窑内产生山东大理石窑中控试题资料还原气氛；窑内通风不畅；窑尾密封损坏漏风；窑尾积料；煤粉细度和水分的影响。解决措施：提高窑速，薄料快烧；增大窑内通风，保证煤粉完全燃烧；调整系统的用风量，增大窑尾排风量或调整篦冷机冷却风量；调整生料的配比；修复窑尾密封堵漏等。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/bp9RShanDonggfbGy.html>