

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**



### MG-250 × 320磨煤机,MGF1545振动喂料机

公司专业销售传感器泵阀电机马达仪器仪表等各种自动化产品和机械设备，产品被广泛应用于汽车港口电力石化矿山钢铁冶金橡胶轮胎造纸印刷及机械等众多领域。针对市场上现有的进口备件自动化产品价格偏高采购渠道不畅等问题，通过多年的努力，公司以雄厚的技术实力和良好信誉，与多家世界著名欧美日等工控产品厂商建立了长期稳定的技术和商务合作关系，为客户大大减低采购成本，提供%原装正品。公司专业销售编码器传感器泵阀电机马达仪器仪表等各种自动化产品和机械设备，产品被广泛应用于汽车港口电力石化矿山钢铁冶金橡胶轮胎造纸印刷及机械等众多领域。三大工艺流程简介第生料制备工艺流程简介石灰石预均化堆场采用 m圆形预均化堆场，堆料为环线连续布料，端面取料中心卸料。

石灰石在矿山破碎后，经带式输送机送至石灰石转运站，经带式输送机转运至 m圆形预均化堆场，圆形预均化堆场有效储量t。经带式输送机送至预均化堆场的石灰石，由悬臂堆料皮带机（a）进行连续人字形堆料，由桥式刮板取料机(b)横切端面取料。物料由桥式刮板输送机取出进入带式输送机，经带式输送机输送至 m石灰石配料库内用于配料。粒度 mm的砂岩煤矸石由汽车运输进厂，先分别存放各自的露天堆场，然后分时段由铲车从露天堆场取出喂入喂料仓，经仓底板式喂料机卸入锤式破碎机破碎，破碎后物料（粒度 mm）由带式输送机送至辅助原料联合预均化堆场内储存，受料仓有效容积t，破碎机生产能力为t/h。硫酸渣由装载机从铁粉堆场

中取出卸入受料仓中（仓有效容积：t），经仓底棒闸卸到带式输送机上并送至辅助原料联合预均化堆场中储存。

所有辅助原料均由一台能力为t/h的悬臂侧堆料机堆料，并共用一台能力为t/h的侧式刮板取料机取料。

出均化堆场的砂岩煤矸石硫酸渣由带式输送机电液动三通分两路，一路砂岩直接入库，另一路煤矸石硫酸渣由正反转带式输送机分别送入各自的配料库中。由多元素荧光分析仪和微机组成的生料质量控制系统，可自动分析出磨生料成分，并根据分析结果和目标值自动调节定量给料机或转子秤（粉煤灰）转速控制各原料的下料量，确保出磨生料成分合格。带式输送机将配合料送至生料粉磨车间，带式输送机上挂有除铁器，将混入的铁件除去，同时在该皮带上装有金属探测器，发现有金属后气动三通换向，将混有金属的物料卸到生料磨缓冲料仓内，以保证生料磨的安全正常。

带式输送机送来的原料通过回转下料器喂入生料磨，物料在磨内被研压粉碎烘干并被选粉机（c）分选，成品生料粉随出磨气体带出立磨。入磨物料粒度为% < mm，综合水份一般为%，最大%，产品细度为R %，水份 %，台时产量为t/h。采用窑尾预热器排出的废气作为立磨烘干的热源，在煤磨正常运转时，出预热器温度~ 流量为Nm<sup>3</sup>/h的窑尾废气经由窑尾高温风机，分为两部分，一部分经旋风收尘器送至煤磨，大部分经增湿塔送至生料磨，与来自生料磨循环风机(211)的循环风相混合进入生料磨。收下的成品经回转下料器（abcd）空气输送斜槽卸到生料入库输送系统中的空气输送斜槽，并最终进入生料均化库内。出旋风收尘器的气体经过循环风机后，一部分废气作为循环风重新回到磨内，其余的含尘气体则进入窑磨废气处理系统。

磨内不能被上升气流带起的大颗粒物料作为外循环物料通过振动输送机(s)提升机带式输送机送入外循环生料仓或直接入磨。带式输送机上设除铁器，进行二次除铁，若MG-250 × 320磨煤机, MGF1545振动喂料机还发现有意外产生的铁件，则通过气动侧三通溜子外排。窑磨废气处理采用袋收尘器，袋收尘器净过滤面积为m<sup>2</sup>，过滤风速为~ m/min，净化后气体含尘浓度 < mg/Nm<sup>3</sup>。来自生料粉磨系统循环风机的废气也经过袋收尘器收尘净化后，由废气风机和烟囱排入大气。袋收尘器收下的窑灰，由链运机卸出，汇集到生料入库输送系统中的空气输送斜槽上，空气输送斜槽上的物料既可进入生料均化库内，又可卸到提升机上直接入窑。增湿塔底干灰经螺旋输送机（a）电动双翻板阀（c）链运机汇至链运机，气动插板阀（a）开启时，干灰经空气输送斜槽进入生料均化库提升机，气动插板阀（a）关闭时，干灰进入窑提升机，直接入窑。出窑尾的高温废气经高温风机增湿塔降温调质后，通过生料粉磨系统的循环风管，绕过生料磨，直接进入袋收尘器进行收尘处理，净化后气体由废气风机排放。

## MG25/3磨煤机

生料磨入磨物料量根据磨机进出口压差调节；磨内通风量根据旋风筒出口流量调节，由磨系统风机阀门（a）控制；根据磨机入口负压废气风机转速控制循环风量；根据磨机出口废气温度控制磨机喷水量。当窑磨同时正常运行时，来自生料磨生料通过空气输送斜槽再由提升机经库顶斜槽生料分配器输送入生料均化库。生料均化库为 mIBA U库，储量t，库中心结构为一大圆锥，库底圆锥周围的环形区被分成向库中心倾斜的八块扇形区，在每块扇形区又分为两个充气区域，每个充气区域装有十条不同规格的充气箱，充气时两个充气区域轮流充气，生料被送至其中一条径向布置的充气箱上，再通过圆锥体下部的出料口，经充气螺旋闸门气动流量调节阀及卸料斜槽进入库底中央的均化仓。环形区内的充气箱，由一台罗茨风机向选定的卸料区供气，该区上部物料下落形成一漏斗状料流，料流下部横断面上包含有不同时间入库的料层。均化仓均化所需空气由罗茨风机供给，另设一台罗茨风机作为环形区充气及均化仓充气备用。出均化仓的生料经充气螺旋闸门（a）气动流量调节阀（b）和空气输送斜槽被送至固体流量计计量，再经空气输送斜槽送入窑尾提升机，均化仓另设一路备用卸料系统，当固体流量计或正常卸料系统出故障时，启动备用卸料系统。第熟料烧成工艺流程简介甲乙两种原煤由汽车运输进厂，用铲车分别卸入原煤破碎的各自喂料仓中，经各自单层棒条阀门及定量给料机(1703)配料后卸到皮带输送机上，经过带式永磁除铁器排除原煤中的金属异物后，喂入振动筛中。碎煤直接落入皮带输送机上，大块煤喂入环锤破碎机内，经PCH-环锤式破碎机破碎后的原煤由带式输送机送入原煤预均化堆场。原煤采用一台侧式悬臂堆料机堆料，原煤堆成两个料堆，由一台桥式刮板取料机端面取料，取出的原煤进入带式输送机，送至煤粉制备车间的原煤仓中。

袋式收尘器收下来的成品煤粉经回转锁风阀（a~f）螺运机（2711）送入窑尾煤粉仓和窑头煤粉仓中储存。窑尾煤粉仓储存的煤粉经由一套煤粉转子秤系统输送至分解炉煤粉分流器分解炉用煤粉燃烧装置中燃烧；窑头煤粉仓储存的煤粉经由另一煤粉套转子秤系统计量输送至回转窑多通道煤粉燃烧器中燃烧，转子秤的用气由罗茨风机（27182719）供给，这三台罗茨风机可以互为备用。

为防止煤磨车间内各设备及溜子死角煤粉的堆积引起煤粉自燃，第一次启动煤磨时，需粉磨约吨石灰石粉，不仅可填各个死角，也可作为煤粉喂料称标定及试煤粉管道用。CO灭火系统简介：为防止煤磨袋收尘器煤粉仓等发生火灾，煤粉制备车间设置有CO灭火装置（79）。自动控制：将报警灭火控制盘上控制方式选择键拨到“自

动”位置时，灭火系统处于自动控制状态，当保护区发生火情，火灾探测器发出火灾信号，报警灭火控制盘发出声光报警信号，同时发出指令，关闭连锁设备，经过一段延时时间，发出灭火指令，打开电磁阀释放启动气体，启动气体通过启动管道打开相应的选择阀和瓶头阀，释放灭火剂，实施灭火。电气手动控制将报警灭火控制盘上控制方式选择键拨到“手动”位置时，灭火系统处于手动控制状态，当保护区发生火情，可按下手动控制盒或控制盘上启动按钮可按规定程序启动灭火系统释放灭火剂，实施灭火。机械应急手动控制：当保护区发生火情，控制盘不能发出灭火指令时应紧急通知有关人员撤离现场，关闭联动设备，然后拨出相应电磁阀上原安全检查插销，压下手柄可打开电磁阀，释放启动气体，可打开选择阀瓶头阀释放灭火剂，实施灭火。如此时遇上电磁阀维修或启动钢瓶充放启动气体不能工作时，可打开相应的选择阀手柄，敞开压臂，打开选择阀，然后用瓶头阀上的手动柄打开瓶头阀，释放灭火剂，实施灭火。当发出火灾警报，在延时时间内而发现有异常情况，不需启动灭火系统进行灭火时，可按下手动控制盒或控制盘上的紧急停止按钮，可阻止控制盘灭火指令的发出。出IBAU均化库的生料经充气卸料设备(包括螺旋闸电动流量控制阀)进入均化仓，均化仓为带荷重传感器的计量仓。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/NAYtMGJ67RQ.html>