

开路磨流程图,开路磨除铁,开路粉磨

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



开路磨流程图,开路磨除铁,开路粉磨

回顾国产辊压机二十年的发展历程，大致可以分成三个阶段：研究开发阶段（年—年）参加引进辊压机设计制造技术的四家单位在做好引进样机的转化设计和制造的同时，相继开发出各自的国产化辊压机，并在年前后通过鉴定。在此期间国内的减速机生产厂家轴承生产厂家液压元器件生产厂家耐磨堆焊生产研发等单位也都为国产化辊压机的研制成功做出了贡献。合肥水泥研究设计院经国家“七五”重点科技攻关专题研究，推出第一台国产辊压机，并成功地应用于工业性生产，取得了使磨机增产%，节电%的效果。

整改提高阶段（年—年）在此期间，由于各厂家制造的辊压机在水泥生产中相继出现问题，让一些辊压机用户“既尝到了增产节能甜头，也吃尽了频繁检修的苦头”。经国家“八五”“九五”重点科技攻关课题的持续研究，集十余年的应用经验，推出了具有自主知识产权，设计更合理性能更优越，可靠性更高的第三代HFCG系列辊压机。国内的减速机轴承液压元器件耐磨堆焊材料等研发等单位的配套件质量也都大大提高，为国产辊压机的长期安全运转奠定了基础，使主机设备运转率达%以上，同时开路磨流程图,开路磨除铁,开路粉磨还开发出具有自主知识产权的SF系列打散分级机以及“V”型分级机等国家专利产品，使挤压粉磨系统工艺更加完善，参数更加合理。快速发展阶段（年至今）解决了大型国产化辊压机设备制造和工艺配套两方面的问题，使国产辊压机进入全面推广应用的新阶段。近年来国家水泥产业结构调整，淘汰立窑，发展新型干法旋窑，t/d熟料生产

线已成为市场的主流，这就要求国产化辊压机也朝着大型化发展，我们抓住机遇，及时开发出装机功率在 $kW \times$ 的大型HFCG-辊压机，与 $4. \times m$ 开路水泥磨配套，产量可达 t/h 以上，而 $4. \times m$ 闭路水泥磨配套的产量则可达 t/h 以上，取得增产%，节电%的实际应用效果。辊压机基本工作原理及其特点1辊压机工作原理辊压机采用的是高压料层粉碎原理使物料得以粉碎，是大能量一次性输入。

为了实现工业生产连续性作业，采用一对相向运动的辊子，（其中一只固定辊一只活动辊）液压力通过活动辊将拉入两辊之间的物料压实粉碎，辊压机磨辊两端设有侧挡板以减少漏料。辊压机配套的分级设备基于以上辊压机的工作特点，为给下一道工序（球磨机）提供合格的半成品，以充分发挥球磨机的研磨作用，必须设置物料分级装置，将小于一定粒径的物料作为半成品送入经过改造的球磨中继续粉磨至水泥成品，而大于此粒径的物料返回辊压机重新挤压，这就构成了辊压机联合粉磨系统。打散分级机V型分级机图打散分级机和V型分级机结构原理两种分级系统的主要区别在于：分级原理分级精度——“V型分级机”完全靠风力提升分选，分级精度较高。适合分选 mm 以下的物料；“打散分级机”机械与风力结合，分级精度较低，分选粒径可达 mm ；分级系统的装机功率复杂程度和日常维护费用——“V型分级机”设备本身结构简单，无回转部件，但系统复杂。磨损主要集中在隔板管道旋风筒循环风机等；“打散分级机”有回转部件，设备结构相对复杂，但系统简单。磨损主要是内部的风轮打散盘衬板等；系统电耗——“V型分级机”系统辊压机和球磨机主机电耗低，输送和分选电耗高；“打散分级机”辊压机和球磨机电耗略高，输送和分选电耗低。对辊压机工艺参数的要求——“V型分级机”系统必须采用低压大循环操作方式，否则料饼无法打散，更无法选出料饼中挤压好的细粉。要求辊压机磨辊长径比大；KHD公司采用“V”选粉机时， $\times kW$ （或 kW ）的辊压机，一般只配到产量 $< t/h$ 的系统中，而在大陆江西瑞昌KHD公司保证值在 $0t/h$ 的带“V”型分级机系统中，配置了 $\times 0kW$ （ $\times 1$ ）的辊压机；“打散分级机”可以采用高压小循环操作方式。

开路磨流程图

两种分级系统的选择条件：装机功率比——“V”系统中辊压机规格必须足够大，以保证产生足够量 mm 以下的细粉供“V”型选粉机分选。物料水份——应用于水泥粉磨的“V”系统，水份 %；“打散分级”系统水份 %；如配料中有高水份原料（如矿渣），则应单独烘干，不允许在磨系统中通热风，以防石膏脱水。表不同工艺要求的种分级设备配置4847.4.技术经济指标分析比较以单套系统进行的上述三种方案技术经济指标分析比较见表。表三种方案的单套系统技术经济指标分析表中产量及电耗等指标均为生产P11水泥（旋窑熟料）；. 建筑

工程取费按100元/m³计；. 安装费按设备费的%计算；其他费用按前三项费用的%计算。综述通过以上比较，可以看出配V型分级机系统虽然单套系统产量较高，但其系统复杂，大量的动力消耗在辊压机系统选粉和物料输送上，而且用于选粉的管道及相应设备（如旋风筒循环风机等）磨损厉害，影响系统运转率，维护费用较高，其吨水泥电耗吨水泥基建投资和吨水泥装机容量都是较高的，而配打散分级机的开路磨系统在多项指标上占有优势，但目前由于受到国产水泥磨机减速机以及打散分级机设备大型化的制约，单套系统产量难以做得更大。

水泥磨系统工艺方案水泥粉磨系统采用挤压联合粉磨系统，这是经过多年研究试验，结合水泥粉磨原料特点及水泥质量要求，将辊压机和球磨机的各自优势发挥到最大，从而实现系统最优而总结出的实践经验。

辊压机配V型分级机挤压联合粉磨系统（开路磨）图采用V型分级机的挤压联合开流粉磨系统图采用V型分级机的挤压联合开流粉磨系统熟料石膏及混合材（粉煤灰等粉状料直接入磨）等按一定比例配料后，由皮带机提升机送入稳流称重仓内，经辊压机挤压后，再由提升机送入V型分级机，出V型分级后的粗粉返回稳流称重仓进行二次挤压，细粉（半成品）由风带入旋风筒收集后入磨，出磨水泥为成品再由输送设备送入水泥库。辊压机配打散分级机挤压联合粉磨系统（开路磨）图采用打散分级机的挤压联合开流粉磨系统图采用打散分级机的挤压联合开流粉磨系统熟料石膏及混合材等按一定比例配料后，由皮带机提升机送入稳流称重仓内，经辊压机挤压后，再由提升机送入打散分级机，打散分级后的粗粉返回稳流称重仓进行二次挤压，分级出的细粉（半成品）入磨。上述系统为防止铁件和非磁性金属进入辊压机损坏辊面，在入稳流称重仓的皮带机上均需要安装交叉带式除铁器和金属探测仪，当有铁件混入物料中时，除铁器将自动除铁，如有非磁性金属材料通过，金属探测仪将报警并急停皮带机。

球磨机开路系统与闭路系统的比较挤压联合粉磨系统配V型分级机开路磨流程图,开路磨除铁,开路粉磨还是打散分级机都不造成影响水泥的性能指标，而主要取决于磨机是开路开路磨流程图,开路磨除铁,开路粉磨还是闭路磨系统。带内筛分的开流粉磨系统的比较优点是开流粉磨系统的车间主体为单层厂房，在线设备少，操作简单系统运转率高，一般可达%以上；开停机时间和系统平衡时间短，非常利于系统避峰操作；系统投资低，单位产能投资比同规模的闭流系统少0~0%；系统装机功率低，由于电机功率主要用于做粉磨功，分选部分采用机械方式，因此，单位产能装机功率小；使用炉底渣火山灰烧结煤矸石粉煤灰等作为混合材，可多掺混合材。如：江苏浙江广东等地水泥企业，使用效果可多掺混合材~%；水泥颗粒分布宽，早期强度高，水泥需水量低~%。但如果在窑系统选用好的篦冷机，有效降低入磨熟料的温度，并适当考虑磨内喷水，则可将出磨水泥温度控制在要求范围内。挤压联合闭路粉磨系统的比较优点是闭流系统开路磨流程图,开路磨除铁,开路粉磨适用于普通大型磨机配以经过改进的O—Sepa选粉机，生产高标号水泥和特种水泥（#普通硅酸盐水泥）；同规格的球磨机

开路磨流程图,开路磨除铁,开路粉磨

闭路磨系统台时产量比普通开流磨机产量高0%，比同规格带内筛分的开流磨机产量一般不高于0%；出磨水泥温度较低，对输送包装使用，尤其对大型磨机生产高标号水泥有利；筛余中无粗颗粒，适合生产高层喷浆水泥。缺点是增加设备数量，系统工艺复杂，年运转率低；由于系统复杂，开停机过程时间长，如系统为避峰，不能长时间连续运行，其系统电耗增加；单位产能投资单位产能装机功率均高于开流磨系统。 . 系统工艺及设备配置方案示例某厂二期为新建条t/d熟料生产线，产品主要为PII型水泥，考虑窑系统增产水泥磨系统避峰等各种因素，要求粉磨系统生产能力配置略大些，综合经济性高及易于管理。

工艺设备配置方案一：HFCG-辊压机V分级机配 $\times m$ 球磨机闭路磨系统，系统能力t/h；方案二：HFCG-辊压机SF/打散分级机配 $\times m$ 球磨机闭路磨系统，系统能力t/h；方案三：HFCG-辊压机SF/打散分级机配 $\times m$ 球磨机开路磨系统，系统能力t/h。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/BjMjKaiLuhupOP.html>