

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



建材粉磨设备

一项目名称：克东县蒙西建材有限责任公司水泥粉磨站项目二项目简介：克东县蒙西建材有限责任公司是克东县重点招商引资企业，是内蒙古蒙西水泥股份有限公司的全资子公司，我公司成立于年月日，建材产业园区位于交通便利环境优美的克东县宝泉镇。

克东县蒙西建材产业园是蒙西在哈大齐工业走廊的一项重大产业部署，是积极投身振兴东北老工业基地的一项实质性举措，对蒙西水泥跻身全国特大型水泥强企具有重要意义。一期水泥粉磨站项目占地万平方米，计划投资亿元，建设水泥粉磨生产线一条及配套电力设施，项目采用具有国内先进水平的新型水泥粉磨工艺，采用国内成熟先进节能降耗质量优良技术装备，实现全线自动化控制，可实现节能减排，工业废物综合利用，是完全符合国家循环经济政策，我公司该项目于20年月日开工建设，201年月投产。注：各申请人购买招标文件前（传真或邮寄）或现场来人购买时需提供下列文件：经年检的营业执照副本税务登记证副本法定代表人证书或法人授权书及本人身份证生产许可证等相关资质证明文件。六招标文件获取时间：年月日至年月日，上午-2：，下午3：-7：（法定节假日除外）。投标人应于投标截止时间前将密封的投标文件正本副本及电子版送至，逾期送达或未送达或未按招标文件密封的投标文件将被拒绝。

国家重点支持粉磨系统节能降耗减排的技术改造，粉磨系统节能潜力很大，年国内规模以上粉磨企业家。为寻求磨机的增产节能途径，国内粉碎工作者经多年科学实验与生产实践，推出了“缩小入磨物料粒度，多碎少磨，提高磨机产量，降低电耗”的预粉碎工艺，将入磨物料粒度缩小到mm，将球磨机的第一仓工作移到磨外由破碎机来完成，而破碎机的效率达%~%。CKP立磨是通过三个对称转动的辊子在高压作用下，随磨盘转动将磨盘上的物料进行剪切挤压粉碎和研磨，其独特的辊子形状设计和料层粉磨技术，极大地降低单位能源消耗，广泛应用于建材冶金化工等行业的物料粉磨工艺。

综合粉磨电耗降低%—%，产量提高%—%，实现节能减排和高效粉磨高产低耗的目标，具有较高的经济和社会效益。物料经入口溜子进入磨盘中央，由于磨盘转动产生离心力，物料被甩入粉磨区，由被加压的磨辊对物料进行挤压和研磨。系统工艺特点：磨辊采用强制润滑给油方式，有效防止粉尘渗入轴承，采用了强制通风的气封与骨架密封双重密封机构。

磨盘衬板及辊皮采用高铬铸铁，使用寿命长（>0000Hr），并且更换容易。液压油站采用间歇式随动工作方式，设置先进的随动监测元件，对设备运行状态进行不间断的连续的检测，改善了系统运行工况，延长了元器件的寿命。

能够使水泥原料磨生产能力提高%，水泥熟料生产能力提高%，电耗降低%—%，与球磨机组成粉磨系统，产品细度调整范围宽，水泥抗压强度有效提高。

水泥粉磨采用预粉磨工艺，在新型干法生产线中得到普遍采用，已成为新建工厂或老厂技术改造的流行趋势，预粉磨设备主要是辊压机和立磨（辊式磨）。从能量利用率的情况来看，辊压机略高于立磨，但是从运转的稳定性和对喂料粒度的适应性来看，立磨要优于辊压机。从国内使用情况看，无论利用辊压机或CKP立磨作为预粉磨设备，均可获得增产节能的效果，增产幅度达%~%。影响磨机粉磨效率的因素较多，包括研磨体级配磨机通风熟料温度和粉磨工艺等，同时建材粉磨设备还应考虑优先采用配高效选粉机的圈流球磨工艺，圈流磨利于产品细度和温度的调节和控制，粉磨效率比开流磨高%~%，成品越细优势越明显。不同的粉磨系统均有不同程度的优势和不足，企业在选择粉磨系统时，特别是对现有磨机进行改造时，应根据自身的设备原料管理水平资金状况等条件，选择适合自己企业的方案。江苏鹏飞集团股份有限公司回复#panfeng#鹏飞好象建材粉磨设备还没生产CKP立磨。

只有鹏飞生产了FPP磨二十多台投入使用中随着我国粉煤灰综合利用技术的日益成熟和推广，粉煤灰综合利用已经不仅限于环保的要求，粉煤灰综合利用的巨大的经济效益已经得以体现。现国内大量燃煤电厂所排放的粉煤灰原灰，其细度值一般在%~%之间变化（目筛余），达不到国家标准（GB-05）规定的一级灰和二级灰要求

。但分选后的粗灰（一般细度值%左右），并未得到充分利用，一般仍就地排放或者低价售出，甚至成为企业的包袱。利用粉煤灰专用超细磨机将原灰或分选后的粗灰为主的混合料进行超细研磨，使之具有一定的水硬活性，生产出能配制高性能砼的高级掺合超细灰，达到粉煤灰完全利用的目的，创造更大的经济效益。目前粉煤灰磨细技术现状但目前国内粉煤灰的粉磨普遍存在效率低消耗高，产品细度难以控制需水量超标等问题。例如，当前国内技术条件下，采用管磨机粉磨 级粉煤灰的平均电耗分别为 \sim kwh/t和 \sim kwh/t，仅耗电一项成本就高达 \sim 元/吨，造成国内粉煤灰粉磨利润空间缩小，经济效益不理想。粉煤灰管磨机效率普遍低下的原因是多方面的，现分析如下：磨内物料流速过快入磨粉煤灰粒度一般在mm以下，比表面积303 3 德陨希 勳夯医 氲该 窒付雀 福 缺砉婊 3 德陨希 由戏勳夯冶砉婀个 写罇壳蚰尾 A 澹 鞠 阅芎谩

建材粉磨设备含有大量的球形物料，发挥“滚珠”效应，经实测，在 \times m普通开流粉煤灰管磨机内的停留时间仅分钟，在管磨机内的前进速度平均为m/min。图入磨粉煤灰SEM电镜照片粉煤灰流动速度快，容易造成：粉煤灰在管磨机内停留时间过短，一般只有几分钟，研磨时间不足，产品细度容易跑粗；磨内料球比严重偏低，研磨体粉磨能力难以发挥。在正常生产时停磨打开磨门检查，常常只见研磨体而看不到粉煤灰，在实际生产时球砸球，球砸衬板现象严重，造成能量的损失，也增大了衬板研磨体等金属材料的消耗。

为了控制粉煤灰的流动速度，达到合理的料球比和一定的研磨时间，可在粉煤灰管磨机内使用减慢物料流速的技术装置，如可控流速型隔仓板溢流型出口篦板溢流圈等。广州运宏粉煤灰公司河南洛拓建材公司杭州电厂等单位的粉煤灰管磨机使用这些技术措施后，粉煤灰流速都降到了m/min以下，有效改善了磨内工况，提高了磨机产质量，减少了研磨体消耗，并大幅降低了生产噪音，改善了工作环境。从粉磨工艺来考察，在粉磨过程中，物料在磨内沿着磨机从磨头到磨尾的纵长方向上的细度发展，由粗到细，直至出磨细度为合格料，似乎形成一个合理的细度梯度。

普通粉煤灰管磨机常见的问题是：前后仓仓长比不合理，粗磨能力有余而细磨能力不足；第一仓研磨体级配有误，最常见的是使用的球径偏大，粉磨能量过多地消耗在球砸球，球砸衬板上；磨内风速过高，细度跑粗，产品质量难以保证。根据我们的试验结果和实际生产经验，通过制定合理的各项技术参数，完全可以解决上述各种问题，大幅节能降耗，提高产品质量。

二粉煤灰磨细与水泥粉磨的区别经过多年的研究，我们发现粉煤灰与水泥的粉磨在多个方面都有各自不同的特点和规律。首先，从粉磨的物料来看，水泥熟料中占%以上的阿利特贝利特是离子晶体结构，对建材粉磨设备

们的粉磨需要破坏高强度的离子键；而粉煤灰中占~%的是相互粘连在一起的玻璃微珠，物料的粉碎主要是打断细小球形玻璃体之间的粘连。其次，从产品性能要求来看，水泥最看重的是粉磨对提高早期强度的效果，对比表面积水泥颗粒分布有特别的要求，而粉煤灰作为混凝土掺合料，被看重的是对混凝土工作性及耐久性的改善和提高，对需水性有特别的要求，因此二者在细度颗粒级配上的要求是不同的。最后，从粉磨机理来看，粉煤灰的粉磨只有体积粉碎与表面粉碎两种模型，粉磨对于 μm 以下细粉煤灰（玻璃微珠）几乎不起作用，这与水泥的粉磨又是不同的。然而，由于粉煤灰粉磨在国内建材粉磨设备还刚刚起步，人们对其特点与规律的认识建材粉磨设备还比较肤浅，加上粉煤灰管磨机大多是由水泥管磨机转变而来，因此，目前国内粉煤灰管磨机，无论是磨内结构建材粉磨设备还是各项技术参数，与水泥磨比较都没有大的改变，缺乏针对性。这是因为粉煤灰入磨物料粒度基本小于 mm ，经过第一仓的粗磨后，细度更细，一般能达到 mm 以下，筛分装置根本起不到筛分的作用，反而会加快粉煤灰的流动速度，恶化磨内工况。又比如，粉煤灰管磨机第一仓研磨体对物料的粉磨，要求既要有较强的冲击力，又要有较强的研磨能力，这样才能与粉煤灰的粉磨机理相适应，才能有较好的效果，套用水泥磨的阶梯衬板沟槽衬板或小波衬板等，都无法满足要求。三粉煤灰闭路粉磨技术盐城紫光公司联合了国内粉煤灰综合应用最知名的院校南京工业大学材料科学系，成功研制开发了粉煤灰磨细专用的球磨机，将燃煤电厂排放的原灰或者粗灰进行磨细，达到成品灰细度。在球磨机后增设一台分选设备，将经过球磨机研磨过的煤灰进行分选，分选后将粗灰重新返回球磨机进行超细研磨，生产出能配制高性能砼的高级掺合料（微粉），大大提高了粉煤灰综合利用的经济效益，能够实现粉煤灰的全部综合利用。

根据粉煤灰的易磨程度及水份确定磨机一仓的长度，通常一仓采用 ~ 的钢球进行配球，二仓采用 ~ 小规格钢锻，因微锻表面积相对较大，可对细颗粒料进行高效研磨，同时降低研磨体直径可延缓磨内物料的流速，增加物料在磨内的停留时间，加强研磨。

在磨机尾仓内增加活化衬板，可有效减缓物料在尾仓内的流速，同时可增强小锻的研磨功能，提高产品的比表面积。双层隔仓板反端面采用带有通风篦缝的护板，既保护了不锈钢筛板不被研磨体磨蚀又加强了磨内通风，促进合格细粉被及时排出磨机，减少过粉磨现象。

选择合适的磨内通风速度，适宜风速 $\sim\text{m/s}$ ，缩短合格细物料在磨内停留时间，促进微粉和粉磨产生的热量及时排出磨机，提高粉磨效率。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/EYiGJianCais9zyj.html>