

<<新型干法水泥工艺设计计算及实用技术>>

图书基本信息

书名：<<新型干法水泥工艺设计计算及实用技术>>

13位ISBN编号：9787562934950

10位ISBN编号：7562934959

出版时间：2011-10

出版时间：康建红、代文治 武汉理工大学出版社 (2011-10出版)

作者：康建红，代文治 编

页数：412

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<新型干法水泥工艺设计计算及实用技术>>

内容概要

《新型干法水泥工艺设计计算及实用技术》共分11章，内容包括新型干法水泥厂工厂总面及运输设计、物料均化及储存、辊式磨、煤粉制备、烧成系统、球磨机与辊压机等。并附有典型实例。

作者简介

康建红，男，汉族。

1967年生，山西灵石人，中共党员，毕业于同济大学，研究生学历，高级工程师，国家注册咨询工程师，从事水泥厂工艺设计、技术研发及管理工作，现任山西省建筑材料工业设计研究院院长，山西职业技术学院副教授，山西省建材工业协会副会长，山西省硅酸盐学会常务理事，山西省土木学会建材专业委员会副主任委员，《建材技术与应用》杂志编委会委员，中国工程咨询协会专家，山西省经委资源综合利用、企业技术进步专家组成员，2007年被评为全国建材行业先进工作者，2009年获山西省“科技奉献奖”先进个人二等奖，2009年被评为山西省建材行业改革开放30年代表人物，2010年获山西省建材行业质量管理卓越领导者称号，2011年入选“山西省建材行业杰出人物录”。

代文治，河北宣化人，1958年毕业于河北工学院，曾先后在西南水泥设计院、四川水泥工业设计院、成都建材设计研究院工作，高级工程师，、历任专业组长、项目负责人、总设计师、四川环保专家库委员等职多年来一直在设计、科技、管理前沿从事水泥厂设计、调试、研发和技术创新等工作。

具体负责的多个项目荣获省、部级优秀设计一、二等奖，同时在援外工程中多次受到外方表彰卸任后受聘于中信洛阳矿山机械工程设计研究院工作，享受资深高级工程师和专家待遇，多年来完成了国外如巴基斯坦、尼日利亚、越南、印尼、印度以及国内的大中型新型干法水泥厂设计及总承包项目，同时研发、升级并完善了大量的余热发电、石灰项目的设计、调试等。

制定了详细的生产操作规程和规范。

近两年回到成都蜀吉科技有限公司工作，任公司的总工程师在倾其一生的水泥建材设计生涯中、积累了宝贵的实践经验和深厚的理论基础，为编写出版本书提供了翔实的素材。

书籍目录

1 工厂总平面及运输设计1.1 概述1.2 工厂总平面及运输设计1.2.1 总图运输设计的主要内容1.2.2 总图运输设计的步骤1.2.3 总图运输设计的基本原则及要求1.2.4 影响总图运输设计的主要因素1.2.5 总图绘制要求1.2.6 水泥厂总平面布置1.2.7 水泥厂竖向设计1.2.8 厂区内、外运输设计1.2.9 厂区雨水排除及防洪工程1.2.10 管线综合布置及厂区绿化1.2.11 计算土(石)方工程量常用的方法1.2.12 改、扩建工厂总图设计1.2.13 水泥厂总平面设计实例1.3 新型干法水泥厂不同生产规模工艺的平衡及配套1.3.1 不同规模新型干法水泥厂物料平衡参考表1.3.2 不同规模新型干法水泥厂参考主机、储库配套1.3.3 建设10000t/d新型干法水泥生产线配套参考资料2 物料均化及储存2.1 概述2.1.1 均化链及各环节的作用2.1.2 均化设施衡量指标2.2 原、燃料预均化2.2.1 原、燃料设置预均化堆场的原则2.2.2 矩形、圆形预均化设施的比较2.2.3 预均化堆场相关计算2.2.4 部分水泥厂原、燃料预均化堆场的主要技术参数2.3 生料均化库2.3.1 连续式生料均化库的类型比较2.3.2 生料均化库选用条件2.3.3 连续式生料均化库的工艺设计计算2.3.4 部分水泥厂生料均化库主要技术参数2.4 水泥储存均化2.4.1 带减压锥水泥库的工艺设计计算2.4.2 部分带减压锥水泥库的主要技术参数2.5 熟料储存2.5.1 熟料储存库形式2.5.2 熟料储存库储量计算2.5.3 部分水泥厂熟料储存库的主要技术参数2.6 物料堆存计算2.6.1 物料堆棚面积计算2.6.2 水泥成品库面积计算2.6.3 水泥纸袋库面积计算2.6.4 不同形状料堆容积计算3 辊式磨工艺选型计算3.1 辊式磨的结构特点及应用3.1.1 辊式磨的结构3.1.2 辊式磨物料循环方式3.1.3 辊式磨工艺流程3.2 辊式磨的一般计算3.2.1 粉磨能力3.2.2 辊式磨功率3.2.3 辊式磨的压力3.2.4 辊式磨的转速3.2.5 辊式磨的风量3.2.6 磨内料层厚度3.3 辊式磨选型3.4 辊式磨热平衡计算3.4.1 计算公式3.4.2 计算实例3.4.3 3000t/d熟料生产线辊式磨热平衡计算3.5 国内外辊式磨技术性能3.5.1 国外MPS、RM、Atox辊式磨3.5.2 国内TRM、MLS、HRM辊式磨3.5.3 辊式磨配套表3.6 辊式磨的控制与操作3.6.1 辊式磨的参数控制3.6.2 辊式磨的操作4 煤粉制备5 烧成系统设计计算6 球磨机与辊压机选型配置及计算7 水泥厂粉尘治理技术8 工艺热风管道设计计算9 纯低温余热发电技术10 水泥厂节能技术11 新型干法水泥生产过程控制及自动化附录参考文献附图

章节摘录

版权页：插图：(4) 窑头系统 烧成带温度控制烧成带的温度是水泥生产最重要的工艺参数之一，但限于现有测温元件及测量技术等多方面的因素，该参数至今无法直接测量。生产过程中往往通过测量窑尾烟室气流温度、窑头气流温度、火焰温度等烧成系统温度场来间接判断烧成带的温度，并通过窑头看火电视监视回转窑内的煅烧状况。

窑转矩控制根据熟料温度的不同，被窑壁带起的熟料量和熟料被带起的高度也不同。

熟料温度高，被带起的量多；反之，被带起的量少。

因此，熟料温度高，窑转矩大，但是在窑内掉砖以及窑喂料量变化的情况下，同样也会影响窑的转矩。

因此，当窑转矩发生变化时，应首先考虑窑喂料量是否发生变化（通过窑尾喂料计量设备检测），是否掉窑皮（或砖），掉窑皮可通过窑筒体扫描装置检测到。

窑头负压控制一般要求保证窑头为微负压，以防止窑头喷火。

另一方面，窑头负压稳定，也表征窑内通风及冷却机入窑二次风之间的平衡。

编辑推荐

《新型干法水泥工艺设计计算及实用技术》由武汉理工大学出版社出版。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介, 请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>