

УДК 666.9.023.3
ОПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ МЕЛЬНИЦЫ, ЗАТРАЧИВАЕМОЙ НА
СОЗДАНИЕ ПРОДОЛЬНОГО ДВИЖЕНИЯ МЕЛЮЩЕЙ ЗАГРУЗКИ

М. А. РОМАНОВИЧ, Л. Г. РОМАНОВИЧ, И. С. ЛОКТИОНОВ
Научный руководитель А. А. РОМАНОВИЧ, д-р техн. наук, проф.
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«БЕЛГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ им. В.Г. Шухова»
Белгород, Россия

Известно, что измельчаемый в ПВИ материал после обработки давлением между валками отличается от исходного, он имеет форму в виде спрессованных пластин, а его частицы – микродефектную структуру. Это требует особых условий для доизмельчения в ШМ. Измельчаемый в ПВИ материал после его обработки давлением между валками отличается от исходного, он имеет форму в виде спрессованных пластин (рис.1), а его частицы – микродефектную структуру. Это требует особых условий для их доизмельчения в ШМ.

Проведенные исследования на экспериментальной установке, включающей в себя ПВИ и шаровую мельницу, оснащенную лопастными энергообменными устройствами, схема которой представлена на рис. 1, при помоле клинкера и добавок подтвердили высокую эффективность от их использования.

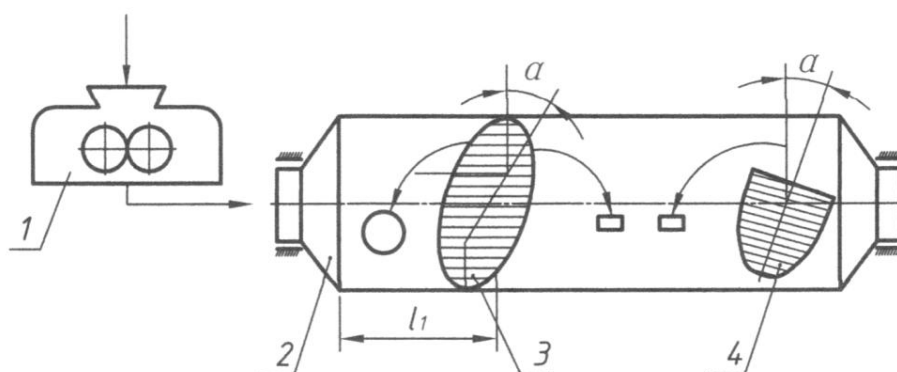


Рис. 1. Пресс-валковый измельчитель и шаровая мельница, оснащенная энергообменными устройствами: 1 – ПВИ; 2 – барабан; 3 – лопасть двойного действия; 4 – лопастью эллипснй сегмент

Производительность мельницы возросла на 40 %. Такое увеличение обосновано не только за счет предварительного измельчения в ПВИ материалов, но и за счет большей работы, совершаемой мелющими телами в шаровой мельнице.