



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203672135 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 25

(21) 申请号 201320862754. 9

(22) 申请日 2013. 12. 26

(73) 专利权人 李观升

地址 043000 山西省临汾市侯马市市府路侯
马市科学技术协会五楼

(72) 发明人 李观升 李国升 李婧

(74) 专利代理机构 太原同圆知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 14107

代理人 王金锁

(51) Int. Cl.

F27B 21/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

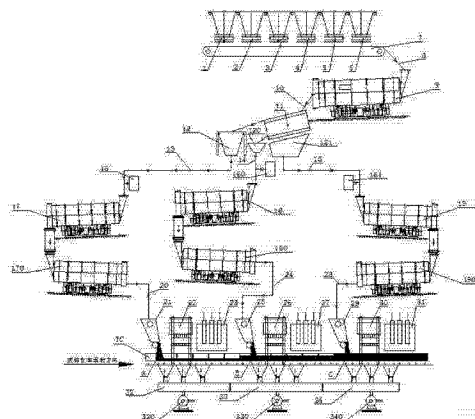
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种炼铁烧结点火器前原料分级布料装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种炼铁烧结点火器前原料分级布料装置,包括第一原料仓(1)、第二原料仓(2)、第三原料仓(3)、第四原料仓(4)、第五原料仓(5)、第六原料仓(6)、一号原料输送皮带机(7)、二号原料输送皮带机(8)、一号混料机(9)、三号原料输送皮带机(10)、三级分料筛(11)、第一分料仓(12)、一级分料皮带机(13)、二级分料皮带机(14)、三级分料皮带机(15)、第一计量加煤机(16)、一级第一混料造球滚筒(17)、二级第一混料造球滚筒(18)。本实用新型提高了烧结成结率,减少了电力消耗,提高了烧结料垂直燃烧速度,提高了烧结强度,降低了燃煤消耗。



1. 一种炼铁烧节点火器前原料分级布料装置,包括第一原料仓(1)、第二原料仓(2)、第三原料仓(3)、第四原料仓(4)、第五原料仓(5)、第六原料仓(6)、一号原料输送皮带机(7)、二号原料输送皮带机(8)、一号混料机(9)、三号原料输送皮带机(10)、三级分料筛(11)、第一分料仓(12)、第二分料仓(120)、第三分料仓(121)、一级分料皮带机(13)、二级分料皮带机(14)、三级分料皮带机(15)、第一计量加煤机(16)、第二计量加煤机(160)、第三计量加煤机(161)、一级第一混料造球滚筒(17)、一级第二混料造球滚筒(170)、二级第一混料造球滚筒(18)、二级第二混料造球滚筒(180)、三级第一混料造球滚筒(19)、三级第二混料造球滚筒(190)、一级布料皮带机(20)、一级布料器(21)、一级原料料面造型机(22)、一级点火器(23)、二级布料皮带机(24)、二级布料器(25)、二级原料料面造型机(26)、二级点火器(27)、三级布料皮带机(28)、三级布料器(29)、三级原料料面造型机(30)、三级点火器(31)、一级引风通道(32)、一级引风机(320)、二级引风通道(33)、二级引风机(330)、三级引风通道(34)、三级引风机(340),其特征是:第一原料仓(1)、第二原料仓(2)、第三原料仓(3)、第四原料仓(4)、第五原料仓(5)和第六原料仓(6)从左至右依次设置在一号原料输送皮带机(7)上方,一号原料输送皮带机(7)与二号原料输送皮带机(8)连接,二号原料输送皮带机(8)与一号混料机(9)连接,一号混料机(9)与三号原料输送皮带机(10)连接,三号原料输送皮带机(10)与三级分料筛(11)连接,三级分料筛(11)分别与第一分料仓(12)、第二分料仓(120)和第三分料仓(121)连接,一级分料皮带机(13)与第一分料仓(12)连接,二级分料皮带机(14)与第二分料仓(120)连接,三级分料皮带机(15)与第三分料仓(121)连接,第一计量加煤机(16)与一级分料皮带机(13)连接,第二计量加煤机(160)与二级分料皮带机(14)连接,第三计量加煤机(161)与三级分料皮带机(15)连接,一级第一混料造球滚筒(17)与一级分料皮带机(13)连接,一级第二混料造球滚筒(170)与一级第一混料造球滚筒(17)连接,二级第一混料造球滚筒(18)与二级分料皮带机(14)连接,二级第二混料造球滚筒(180)与二级第一混料造球滚筒(18)连接,三级第一混料造球滚筒(19)与三级分料皮带机(15)连接,三级第二混料造球滚筒(190)与三级第一混料造球滚筒(19)连接,一级布料皮带机(20)与一级第二混料造球滚筒(170)连接,一级布料器(21)与一级布料皮带机(20)连接,二级布料皮带机(24)与二级第二混料造球滚筒(180)连接,二级布料器(25)与二级布料皮带机(24)连接,三级布料皮带机(28)与三级第二混料造球滚筒(190)连接,三级布料器(29)与三级布料皮带机(28)连接,烧结台车在一级布料器(21)、二级布料器(25)和三级布料器(29)的下方,一级原料料面造型机(22)和一级点火器(23)在一级布料器(21)和二级布料器(25)之间且设置在烧结台车上方,二级原料料面造型机(26)和二级点火器(27)在二级布料器(25)和三级布料器(29)之间且在设置在烧结台车上方,烧结台车下方从左到右依次连接有一级引风通道(32)、二级引风通道(33)和三级引风通道(34),一级引风机(320)与一级引风通道(32)连接,二级引风机(330)与二级引风通道(33)连接,三级引风机(340)与三级引风通道(34)连接。

一种炼铁烧节点火器前原料分级布料装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于炼铁烧结技术领域，具体涉及一种炼铁烧节点火器前原料分级布料装置。

背景技术

[0002] 目前我国冶金炼铁事业繁荣昌盛，其原料加工设备之一烧结机技术也由原来的低端粗放型向高端技术型转变，企业也都从高能耗，低环保转向低能耗，环保型，规模化发展。炼铁烧结机点火器前原料分级布料器新工艺装置，在烧结机这项炼铁原料加工系统工程中，目前在国内外冶金炼铁烧结机行业这项新工艺技术属于最新创造实用新型，现在无此类技术。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是针对解决降低冶金炼铁生产成本问题，而提出了一种炼铁烧节点火器前原料分级布料装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案：

[0005] 一种炼铁烧节点火器前原料分级布料装置，包括第一原料仓 1、第二原料仓 2、第三原料仓 3、第四原料仓 4、第五原料仓 5、第六原料仓 6、一号原料输送皮带机 7、二号原料输送皮带机 8、一号混料机 9、三号原料输送皮带机 10、三级分料筛 11、第一分料仓 12、第二分料仓 120、第三分料仓 121、一级分料皮带机 13、二级分料皮带机 14、三级分料皮带机 15、第一计量加煤机 16、第二计量加煤机 160、第三计量加煤机 161、一级第一混料造球滚筒 17、一级第二混料造球滚筒 170、二级第一混料造球滚筒 18、二级第二混料造球滚筒 180、三级第一混料造球滚筒 19、三级第二混料造球滚筒 190、一级布料皮带机 20、一级布料器 21、一级原料料面造型机 22、一级点火器 23、二级布料皮带机 24、二级布料器 25、二级原料料面造型机 26、二级点火器 27、三级布料皮带机 28、三级布料器 29、三级原料料面造型机 30、三级点火器 31、一级引风通道 32、一级引风机 320、二级引风通道 33、二级引风机 330、三级引风通道 34、三级引风机 340，第一原料仓 1、第二原料仓 2、第三原料仓 3、第四原料仓 4、第五原料仓 5 和第六原料仓 6 从左至右依次设置在一号原料输送皮带机 7 上方，一号原料输送皮带机 7 与二号原料输送皮带机 8 连接，二号原料输送皮带机 8 与一号混料机 9 连接，一号混料机 9 与三号原料输送皮带机 10 连接，三号原料输送皮带机 10 与三级分料筛 11 连接，三级分料筛 11 分别与第一分料仓 12、第二分料仓 120 和第三分料仓 121 连接，一级分料皮带机 13 与第一分料仓 12 连接，二级分料皮带机 14 与第二分料仓 120 连接，三级分料皮带机 15 与第三分料仓 121 连接，第一计量加煤机 16 与一级分料皮带机 13 连接，第二计量加煤机 160 与二级分料皮带机 14 连接，第三计量加煤机 161 与三级分料皮带机 15 连接，一级第一混料造球滚筒 17 与一级分料皮带机 13 连接，一级第二混料造球滚筒 170 与一级第一混料造球滚筒 17 连接，二级第一混料造球滚筒 18 与二级分料皮带机 14 连接，二级第二混料造球滚筒 180 与二级第一混料造球滚筒 18 连接，三级第一混料造球滚筒 19 与三级分料皮带机 15

连接,三级第二混料造球滚筒 190 与三级第一混料造球滚筒 19 连接,一级布料皮带机 20 与一级第二混料造球滚筒 170 连接,一级布料器 21 与一级布料皮带机 20 连接,二级布料皮带机 24 与二级第二混料造球滚筒 180 连接,二级布料器 25 与二级布料皮带机 24 连接,三级布料皮带机 28 与三级第二混料造球滚筒 190 连接,三级布料器 29 与三级布料皮带机 28 连接,烧结台车在一级布料器 21、二级布料器 25 和三级布料器 29 的下方,一级原料料面造型机 22 和一级点火器 23 在一级布料器 21 和二级布料器 25 之间且设置在烧结台车上方,二级原料料面造型机 26 和二级点火器 27 在二级布料器 25 和三级布料器 (29) 之间且在设置在烧结台车上方,烧结台车下方从左到右依次连接有一级引风通道 32、二级引风通道 33 和三级引风通道 34,一级引风机 320 与一级引风通道 32 连接,二级引风机 330 与二级引风通道 33 连接,三级引风机 340 与三级引风通道 34 连接。

[0006] 本实用新型与现有技术相比其有益效果是:1. 提高了烧结成结率;2. 减少了电力消耗;3. 提高了烧结料垂直燃烧速度;4. 提高了烧结强度 5. 降低了燃煤消耗。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图 1 所示,一种炼铁烧节点火器前原料分级布料装置,包括第一原料仓 1、第二原料仓 2、第三原料仓 3、第四原料仓 4、第五原料仓 5、第六原料仓 6、一号原料输送皮带机 7、二号原料输送皮带机 8、一号混料机 9、三号原料输送皮带机 10、三级分料筛 11、第一分料仓 12、第二分料仓 120、第三分料仓 121、一级分料皮带机 13、二级分料皮带机 14、三级分料皮带机 15、第一计量加煤机 16、第二计量加煤机 160、第三计量加煤机 161、一级第一混料造球滚筒 17、一级第二混料造球滚筒 170、二级第一混料造球滚筒 18、二级第二混料造球滚筒 180、三级第一混料造球滚筒 19、三级第二混料造球滚筒 190、一级布料皮带机 20、一级布料器 21、一级原料料面造型机 22、一级点火器 23、二级布料皮带机 24、二级布料器 25、二级原料料面造型机 26、二级点火器 27、三级布料皮带机 28、三级布料器 29、三级原料料面造型机 30、三级点火器 31、一级引风通道 32、一级引风机 320、二级引风通道 33、二级引风机 330、三级引风通道 34、三级引风机 340,第一原料仓 1、第二原料仓 2、第三原料仓 3、第四原料仓 4、第五原料仓 5 和第六原料仓 6 从左至右依次设置在一号原料输送皮带机 7 上方,一号原料输送皮带机 7 与二号原料输送皮带机 8 连接,二号原料输送皮带机 8 与一号混料机 9 连接,一号混料机 9 与三号原料输送皮带机 10 连接,三号原料输送皮带机 10 与三级分料筛 11 连接,三级分料筛 11 分别与第一分料仓 12、第二分料仓 120 和第三分料仓 121 连接,一级分料皮带机 13 与第一分料仓 12 连接,二级分料皮带机 14 与第二分料仓 120 连接,三级分料皮带机 15 与第三分料仓 121 连接,第一计量加煤机 16 与一级分料皮带机 13 连接,第二计量加煤机 160 与二级分料皮带机 14 连接,第三计量加煤机 161 与三级分料皮带机 15 连接,一级第一混料造球滚筒 17 与一级分料皮带机 13 连接,一级第二混料造球滚筒 170 与一级第一混料造球滚筒 17 连接,二级第一混料造球滚筒 18 与二级分料皮带机 14 连接,二级第二混料造球滚筒 180 与二级第一混料造球滚筒 18 连接,三级第一混料造球滚筒 19 与三级分料皮带机 15 连接,三级第二混料造球滚筒 190 与三级第一混料造球滚筒 19 连接,一级布料

皮带机 20 与一级第二混料造球滚筒 170 连接,一级布料器 21 与一级布料皮带机 20 连接,二级布料皮带机 24 与二级第二混料造球滚筒 180 连接,二级布料器 25 与二级布料皮带机 24 连接,三级布料皮带机 28 与三级第二混料造球滚筒 190 连接,三级布料器 29 与三级布料皮带机 28 连接,烧结台车在一级布料器 21、二级布料器 25 和三级布料器 29 的下方,一级原料料面造型机 22 和一级点火器 23 在一级布料器 21 和二级布料器 25 之间且设置在烧结台车上方,二级原料料面造型机 26 和二级点火器 27 在二级布料器 25 和三级布料器 (29) 之间且在设置在烧结台车上方,烧结台车下方从左到右依次连接有一级引风通道 32、二级引风通道 33 和三级引风通道 34,一级引风机 320 与一级引风通道 32 连接,二级引风机 330 与二级引风通道 33 连接,三级引风机 340 与三级引风通道 34 连接。

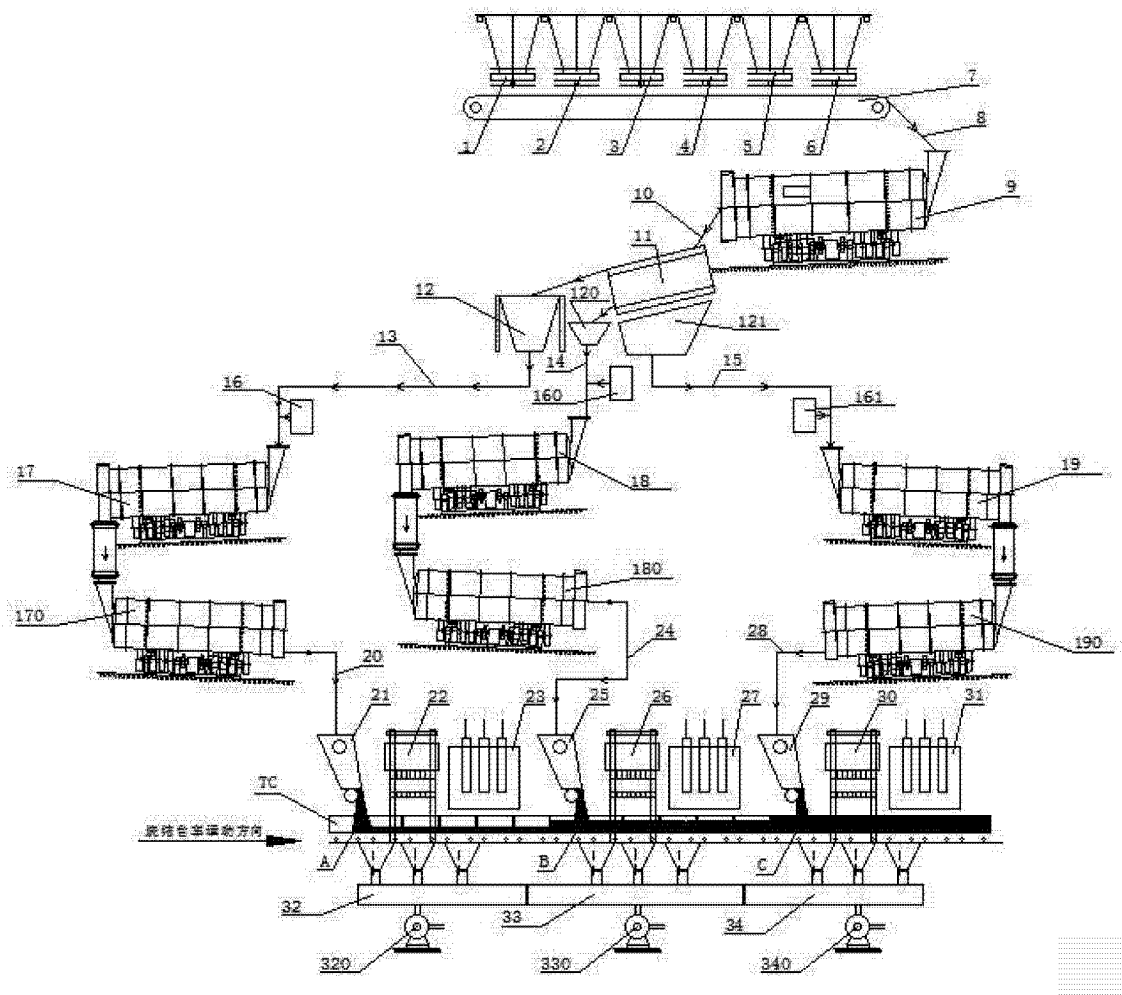


图 1