

Mletí a drcení surovin v závodě HASIT

Ladislav Kolařík , Hasit s.r o. Velké Hydčice

Lom Hejná



- těžba započata 1888 – kruhové pece
- 1973 – pro nový závod
- roční objem cca 250 000 t
- primární čelistový drtič
- sekundární kuželový drtič
- 0-32 mm – mleté vápence
- 32 – 64 mm - výroba SOMS
- 64 – 120 mm - výpal vápna

Mletí vápenců – parametry výrobní linky

- Kulový mlýn oběhový jednokomorový, průměr 3 x 4 m s pneumatickým oběhem
- Náplň: 43 tun koulí o průměru 30 – 80 mm
- Výkon: 35 tun za hodinu
- Vstupní frakce: vápenec 0 – 32 mm, vlhkost cca 6%
- Sušící komora LSK s rotačním hořákem Saacke, palivo TTO – od června plyn
- Roční produkce – 130 00 t
- Vápenec třídy 4 – 47 000 t
- Vápenec třídy 6 – 83 000 t

Mlýn vápence



Sušárna

HASIT

Přirozeně lépe stavět



Mletí vápna – parametry výrobní linky

- Kulový mlýn oběhový jednokomorový, průměr 3 x 6 m s mechanickým oběhem
- Náplň: koule o průměru 30 – 60 mm
- Výkon: 30 tun za hodinu
- Vstupní frakce: - drcené vápno 0 – 30 mm
- - nedohasky (nekarbonáty) z hydratizace – do 30 mm
- Roční produkce:
- Mleté vápno – 20 000 t
- Nedohasky – 15 000 t

Kladivový drtič KMR 800 x 800



Mlýn vápna



Surovina:

- Primární a sekundární dolomit + MgO (cca 10%) + nečistoty (cca 4%)
- Lepí se

Na základě provozních zkušeností při zpracování této suroviny bylo učiněno několik opatření pro zvýšení efektivity a výkonu výrobních linek

Mletí VPC:

- Teplota na filtrech 90 – 98 °C – optimální výkon

Mletí VJM:

- Při mletí drceného vápna se materiál na vstupu do mlýna zkrápí vodou, díky tomu se vápno se ve mlýně nenalepuje – vyšší výkon

Díky za pozornost !

