

Она передвигается со скоростью 1,8 м/мин, останавливаясь в крайних положениях на несколько секунд. Периодически останавливается она и в промежуточных положениях, причем производится регистрация температур по окружности печи. Первичный датчик герметичен и имеет внутреннюю 6 и внешнюю 7 камеры. Измерительный термистер, закрепленный на держателе 5, изолирован в камере и размещен непосредственно возле конусообразного окошечка. В первичном датчике встроен также второй термистер, служащий для компенсации изменений температуры окружающей среды. Размеры датчика (без наружного конуса) очень невелики - 100X100X100 мм, а диаметр термистера составляет всего 0,35 мм.

Техническая характеристика его основного оборудования. Завод работает по сухому способу производства на газообразном и жидком топливе. Известняк после двухстадийного дробления и двукратного грохочения поступает на центральный склад, где хранятся все компоненты сырьевой шихты, а также клинкер и гипс. Два грейферных мостовых крана выполняют все операции по загрузке и разгрузке складов. Материалы дозируются питателями, установленными перед мельницами. Сырье размалывают в пяти коротких мельницах, работающих в замкнутом цикле. Такие же пять мельниц используются для помола цемента. Размеры мельниц; диаметр - 3,2 м, длина - 5,1 м. Каждая мельница работает в замкнутом цикле с двумя сепараторами диаметром 4,25 м. Для хранения и приготовления сырьевой смеси на заводе имеются 32 коррекционных и 12 запасных силосов. Каждая из пяти вращающихся печей размером 3,33,6X x 106,4 м снабжена колосниковым холодильником Фуллер 2,1x12 м. Отходящие газы проходят двухстадийную очистку в мультициклонах, а затем в четырех секционных электрофильтрах. Температура газов перед мультициклонами снижается, так как в систему подают холодный воздух.