

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



### 重介洗煤介粉单耗

表产品带介指标检测结果台双滚筒的精煤磁选机 /、 /、 /，精煤磁选机 /、开， / 备用，台中矸磁选机45，经过分析研究把 /、作为精煤脱介筛稀介回收磁选机，把 / 单滚筒的底流和溢流与 / 两个滚筒的底流全部回到稀介质桶，通过稀介质泵打到 /，再次回收磁介质，使台磁选机形成串联回收工艺。煤泥回收系统合介桶图改造后工艺流程示意图改进措施为此，对重介质回收系统存在以上问题，采取了以下改进措施。)同时，重介洗煤介粉单耗还严格了入厂介粉的检验管理，加强了磁偏角的校准，通过大量试验改进和进行工业调试，使重介系统介质粉回收环节达到了最优化效果。应用效果)通过介粉回收环节的研究和改进，取消了小直径选流器组，提高了磁选机工作效率，确保了产品指标合格。

将原来共用的中矸脱介筛进行了更新，采用了台脱介筛，改变了弧形筛入料方式，既增加了脱介面积，又改善了脱介的效果。)实现了各控制阀门的液动控制，采用液压闸门集控系统，可实现一站多控远程数字开度显示；替代传统的电液电动闸门执行机构，且液压控制站远离工作点，便于操作和维护。

### 重介洗煤

经济效益经过效益测算，介粉单耗下降了 $\text{kg}/\text{t}$ 原煤，按目前重介年入洗 $10\text{万t}$ 计算，年节约介质 $0\text{t}$ ，介质粉计划价格 $0.2\text{元}/\text{t}$ ，年节约成本： $0.2 \times 10 = 20.9$ 万元。太原选煤厂通过对重介系统的介质回收工艺环节进行更新改造，对重介系统设备进行更新，管路重新进行布置，并将磁选机一段回收工艺改为二段回收工艺，有效提高了分选效果，取得了较好的经济效益和社会效益。为了保证产品质量和悬浮液循环再用，就必须泄除悬浮液，并将粘附在产物上的加重质及泥质冲洗干净，这就是悬浮液的回收作业。第一段泄除产物中的悬浮液，脱介的数量约占悬浮液总量的 $10\% \sim 15\%$ ，这部分是合格介质，直接返回合格介质桶循环再用。应当看到，尽管在悬浮液回收作业中，在脱介筛第二段重介洗煤介粉单耗还施加喷水冲洗，但最后必然重介洗煤介粉单耗还有一些加重质被产物带走，造成介质损失。

在生产过程中，主要观察筛面上物料的粒度及物料量的多少来调节喷水管的位置，尽最大可能使加重质的损失减小。

保证分流量，确保悬浮液中介质与泥质的动态平衡分流不仅是排除合格介质中的非磁性物含量，而且是控制混合桶的液位和密度的重要手段。

回收后的悬浮液中，有不少泥质物混在其中，这些泥质的来源，一是入选原料所带的原生煤泥（矿泥），再一是物料在经分选过程时受到破碎及泥化作用而成的次生煤泥或矿泥。由于返回到合格介质桶中的磁选精矿，其密度和磁性物含量都很高，因此，若有条件允许从脱介筛第一段出来的合格介质中经分流箱引出一部分合格悬浮液分流到稀悬浮液系统，和稀介质一起参与浓缩和净化。从上述重介质回收与净化的过程中，显然可知：进入悬浮液系统中的原生煤泥和次生煤泥；而从悬浮液系统排出的煤泥包括产品带走的煤泥及稀介质和分流过来的一部分合格介质，经磁选后以尾矿形式排走的煤泥。当原煤的数量质量，选煤工艺流程及分流量等诸因素不变时，按照数质量进出平衡的原则，煤泥既不能在悬浮液系统中无限积存，也不可能无限减少。

当然，某一因素变化时，这个动平衡便遭到破坏，其表现是煤泥在合格介质中的增加或减少，但到一定值后，又在新的条件下达到了新的平衡。例如，若使分流量增大，虽然进入系统的煤泥量没变，但从磁选机排出的煤泥量增多了，也就是说，从系统中排除的煤泥量，大于进入系统的煤泥量，那么合格介质中煤泥含量逐渐减少，合格悬浮液的粘度便逐渐降低，于是脱介筛第一段脱介效果将改善，进入脱介筛第二段后，稀悬浮液中的煤泥量也将减少，最后由产品带走的煤泥量必然也就减少。于是其结果导致系统中排除的煤泥量，逐渐与进入系统的煤泥量趋于平衡，也就在合格悬浮液中煤泥量减少的基础上，建立了新的平衡关系。

如果产品带走造成的损失多，应改善脱介筛的工艺效果；如果是磁选尾矿中介质流失多，则应提高磁选机的回收率；经使用后的悬浮液，其加重质不可能百分之百地回收，必然有一些被产物带走，另外，在悬浮液净化过程中也总会有一些加重质流失到磁选尾矿中。由产品带走和磁选机尾矿流失的加重质（磁铁矿粉）之和，折合成每吨原煤的介质损失量，称为磁铁矿粉的技术损失。非技术损失属管理不善造成的，过去有不少选煤厂将磁铁矿粉从介质库用人工搬运到重介质选煤车间，搬运过程中损失量大。

基于上述情况，我国选煤厂设计规范中规定，重介质选煤过程中，入选一吨原煤的磁铁矿粉耗量（技术损失）宜控制在下列指标内：对于块煤系统 ~ kg；对于末煤系统 ~ kg。

建筑造型及立面处理从建筑造型及立面处理方面考虑在建筑造型及立面处理上，本次设计既考虑尽量减少建筑的外露面，避免过多的凸凹变化，又要使建筑造型清新优美自然亲切。

本文共页12341第页重介洗煤介粉单耗还严格了入厂介粉的检验管理，加强了磁偏角的校准，通过大量试验改进和进行工业调试，使重介系统介质粉回收环节达到了最优化效果。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/rKxUZhongJieB6XC0.html>