煤粉仓锥体底部如何制作安装

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

煤粉仓锥体底部如何制作安装

农业机械建筑工程机械林业机械棉织机械铡皮机，无卡智能自动旋切机拖车搅拌站搅拌楼搅拌机螺旋输送机水泥仓剥绒机粮食清理设备产品是本厂的主导产品，五金工具方面，管子钳质量精良，十字扳手规格齐全尖尾棘轮扳手质优价廉。（钢煤斗锥体-筒体（段）钢煤斗找正找平.1在壳体纵横向厂家敲样冲眼处挂线锤，在壳体纵横向厂家敲样冲眼处挂线锤，利用千斤顶找正壳体的纵横向中心线。 四安全控制要点所有施工人员应遵守《安规》的各项规定；所有施工人员在施工前必须接受过安全技术交底，并在安全技术交底单上签字；吊装时应由专人进行指挥，指挥信号明确，指挥动作规范；操作人员精心操作，严格听从指挥；各施工人员应相互密切配合，统一听从指挥，通讯信号必须统一且清晰；吊装前对设备编号方向标识并由专业技术人员用图纸到现场确认无误，各加分体应做好相应的安全措施，便于加热器上施工作业。

钢丝绳保证安全系数足够，避免与设备棱角直接接触，严禁使用打结扭曲磨损断丝的钢丝绳，吊物用钢丝绳安全系数为倍。吊机回转过程中，应始终保持台吊机吊钩钢丝绳的垂直度，吊机吊装过程中不得同时进行两个动作；各分体吊装翻身过程中各葫芦受力点角度需经技术人员进行计算，各施工人需要严格监护各葫芦的受力情况，防止意外发生。

五强制性条文焊件经下料和坡口加工后应按照下列要求进行检查，合格后方可组对：a）淬硬倾向较大的钢材，如经过热加工方法下料或坡口制备，加工后要经表面探伤检验合格。

底部锥体

焊件组对时一般应做到内壁(根部)齐平，如有错口，其错口值应符合下列规定a)对接单面焊的局部错口值不得超过壁后的%，且不大于lmm。b)对接双面焊的局部错口值不得超过焊件厚度的%，且不大于mm.焊件组对时一般应做到内壁(根部)齐平，如有错口，其错口值应符合下列规定a)对接单面焊的局部错口值不得超过壁后的%，且不大于lmm。煤斗内部通风不畅引起人员窒息t履带吊机行走站位点路基不平整不结实设通风装置定时进行通风，严禁使用氧气作为通风的风源，控制焊接人员数量，内部温度不得超过℃。履带吊站位跑动场地必须回填踏实平整；平整度满足相应吊机的平整度要求，并由专业人士确认，站位及行走必须铺设路基板。

班组班组/安保部班组班组/安保部班组班组/安保部吊装过程中指挥人员和操作人员注意力必须高度集中；.对危险点相互提醒，密切配合；.起重指挥严吊机动作不统一指挥及操作不格按起重规范指挥，指挥信号明确统严禁违章规范对讲机频道不统一指挥；严禁违章操作；施工前确认对讲机信号统且信号清晰明确。及时跟踪天气动态，预报每日天气状况；强对流强对流天气情况下，临抛吊装天气来时及时停止吊机作业；临抛的设备必须及时设备做好加固措施；项目制定防强对流天气应急预案。编制：审核：班组班组/安保部班组班组/安保部批准：　　号锅炉钢煤斗安装安全技术交底—文档资料库com汇集和整理大量word文档,专业文献,应用文书,考试资料,教学教材,办公文档,教程攻略,文档搜索下载下载,拥有海量中文文档库,关注高价值的实用信息,我们一直在努力,争取提供更多下载资源。一般隋况下，对于水分大且磨蚀性较小的原煤如烟煤应优先选用立式磨系统；对于易磨性较差或磨蚀性较大的原煤，如无烟煤，就应优先选用钢球磨。立式磨的入磨粒径可达mm，可烘干含%～%水分的原煤，有较强的烘干能力，一般隋况下应优先选用节能且烘干能力较强的立磨系统。设计条件燃料采用当地无烟煤，煤磨布置在窑头附近，利用篦冷机废气作为烘干热源，并设有固定炉篦式人工加煤热风炉。

煤粉制备采用一台风扫式钢球磨，当原煤粒度iIlln，原煤水分%，煤粉细度为0um筛筛余%～%，出磨水分%时，磨机产量为3t/h。工艺流程原煤由原煤仓下的定量给料机喂入．mm+．m风扫式钢球磨内进行烘干与粉磨，粉磨后的物料由热风带出磨机，进入动态选粉机分选。经动态选粉机分离后的粗粉返回磨内继续粉磨，成品煤粉随气流出选粉机后，进入高浓度防爆型煤粉专用袋收尘器收集处理，收下的煤粉经螺旋输送机分别送入窑和分解炉用煤的煤粉仓中。每套煤粉制备系统设两个煤粉仓，两个煤粉仓下分别设有一套PFISTER公司的煤粉计量输送装置，计量后的煤粉由罗茨风机分别送人窑头和窑尾燃烧器中燃烧。当原煤粒度inlil，原煤水分%，煤

煤粉仓锥体底部如何制作安装

粉细度为um筛筛余%～%，出磨水分%时，磨机产量为t/h。粉磨后的煤粉随气流带入选粉机，分选后，粗粉落回磨盘重新进行粉磨，合格的煤粉随气流一起进入防爆型高浓度气箱脉冲袋式收尘器，被收集下来的煤粉由螺旋输送机分别送入窑和分解炉用煤的煤粉仓中。煤粉计量秤是本车间的关键设备，设计时可考虑在罗茨风机出口设一旁路风管，将部分风量直接送进煤粉输送管。在煤磨进出口管道上均设有防爆阀，防爆阀的截面积不小于管道截面积的%；煤粉仓上也没有防爆阀，防爆阀截面积应相当于每立方米煤粉仓容积．1m，但不宜大于.5m。煤粉制备系统是消防设计的重点车间，为保证整个煤粉制备系统安全可靠生产，应在车间设置C灭火系统或N灭火系统，确保收尘器煤粉仓磨机等设备的消防安全。关键词：煤粉仓；爆破；分析；改进煤粉仓目前存在的问题及其原因1环境影响造成的问题由于夏季的高温，造成的高温辐射对通过煤粉仓的传送皮带烤坏，因此只能让输煤皮带连续工作不停车；再者某些情况下炉膛形成正压向外喷火，造成上部皮带等设备烧坏，加装一套氮气灭火系统，靠经常充氮维持运行。

由于煤粉爆燃的一个条件就是必须具有一定的温度，煤粉爆燃之前，必须具备一定的环境温度，使煤粉中的挥发分析出，挥发分易燃放出热量并且起到引燃作用，引起爆炸事故频频发生。煤磨袋除尘器收下的煤粉经螺旋输送机进入双向螺旋输送机，然后分别送入窑头及分解炉的煤粉仓，使用双向螺旋输送机下料。

主要的问题如下：）开机过程中，中控操作员依靠头煤和尾煤仓重信号大小来确定双向螺旋输送机旋转方向操作进料，易造成煤粉堵塞而引发爆炸事故；）由于头煤和尾煤两仓无法同时进煤，使头尾煤仓重变化较大，影响菲斯特转子称的流量稳定性进而影响回转窑煅烧；）需专门配置KW电动机及减速装置，消耗一定电能。分析具体原因在制粉系统中，煤粉仓该关的吸潮阀不关，增加了煤粉仓的漏风，为煤粉仓内可燃气体和煤粉混合物爆燃提供了必要条件。）《锅炉运行规程》规定在排粉机由制粉乏气倒向近路风后，应及时关闭制粉系统各吸潮阀，笔者多次发现没有按要求及时进行操作；）正压式直吹制粉系统导致煤粉仓中为正压状态，使得磨煤机和煤粉管道存在向外冒粉的情况，所采用的密封风机对系统进行密封，防止煤粉露出，对环境造成污染与煤粉产生自燃自爆危险；）利用锁气器的推动作用。

防止系统漏风，在每套制粉系统的细粉分离器下部，木屑分离器之前的管道上，设计安装有两只锁气器，因为锥式锁气器下粉均匀，动作比较灵活，所以细粉分离器下部均装有锥式锁气器。

正压直吹式制粉系统的排粉风机装在磨煤机之前或安装在空预器之前，整个制粉系统处于送风机的压头之下，在正压下工作，煤粉不通过排粉风机或送风机，风叶机轮不会发生磨损，可以选择效率高的高效风机，降低电耗。同时直吹式制粉系统由于没有煤粉在制粉系统中的停留，降低煤粉在煤仓中的停留时间，从而减少堵煤，积灰的可能性，增强了自身防爆的几率。给煤机将原煤送入磨煤机，热空气和原煤一同进入磨煤机，热空气一边干燥一边将煤粉带出磨煤机进入粗细分离器，将不合格的煤粉分离出来返回磨煤机重磨，合格的煤粉进入细

煤粉仓锥体底部如何制作安装

粉分离器将煤粉与空气分开，煤粉进入煤粉仓。由于低挥发分的煤储藏在煤粉仓中，温度水平相对高挥发分的煤质来说较低，不易自燃，而引起煤粉仓的爆炸事故。改造煤粉仓的死角，将死角浇与壁面平齐，避免因死角的粉点在煤粉仓内壁打出麻坑，浇上一层耐火层，使两壁角度变大。由于内锥体高约m，可能影响煤粉仓内南北两侧煤粉顺利自流，形成较大的落差，从而增加给粉机下粉的均匀性。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/Ekf4MeiFenoJ6HU.html