选煤厂工艺培训资料,选煤厂工艺简述

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

选煤厂工艺培训资料,选煤厂工艺简述

公司拥有先进的生产条件，完善的测试设备和一整套科学管理体系，主营产品：SKT自动数控筛下空气室系列跳汰机，筛侧空气室系类跳汰机，无压三产品重介漩流器，可变速提升脱水机双振幅直线筛，离心脱水机。腾鸿洗煤机械有限公司是制造煤化深加工机械的专业公司，公司拥有先进的生产条件，完善的测试设备和一整套科学管理体系，主营产品：SKT自动数控筛下空气室系列跳汰机，筛侧空气室系类跳汰机，无压三产品重介漩流器，可变速提升脱水机双振幅直线筛，离心脱水机。洗煤工艺流程数质量平衡计算时要一个作业一个作业的技术，计算形式各不相同，有的按产品的加工过程从头往后进行推算；有的是以后向前推算；也有的从两头开始向中间推算；选煤厂工艺培训资料,选煤厂工艺简述还有的从指间开始向两头推算。进入公司黄页腾鸿洗煤机械有限公司腾鸿洗煤机械有限公司是制造煤化深加工机械的专业公司，位于山西省介休市义安镇工业园区沙堡村张兰高速路口省道往西四公里处，地理位置优越，交通位置优越，交通十分便利，风景宜人，是国内国际旅游胜地，也是煤化产业开发设计生产的重要基地。???多年来，公司为社会诸多媒体领域提供各类洗煤浮选脱水等成套设备，深受用户的信赖为促进社会经历发展做出了贡献，通过多年的生产实践，积累了丰富的生产经验，拥有先进的生产条件，完善了测试设备和一整套科学管理体系使公司技术更加雄厚，特别是近年运用三维模型专业软件，不断开发出新一代产品，如SKT自动数控筛下空气室系列跳汰机，筛侧空气室系类跳汰机，无压

三产品重介漩流器（选煤规模-万吨），可变速提升脱水机双振幅直线筛，离心脱水机。

??我公司全面贯彻以科研为主导，质量第客户至上的方针，对原材料严格把关，是山西省机械产品质量监督检验站合格企业。

为了客户负责，公司建立了生产技术培训中心，负责为客户培训各类生产技术人员，并按客户需求制定各类生产岗位责任制度等。

??公司视诚信为生命，建立了诚信档案，永远让客户满意是我们追求的目标，公司始终坚持“以人为本，以和为贵，诚实守信，科技创新”的企业理念，竭诚欢迎各界朋友参观合作。当设备在运转时应该要及时检查原料入口及产品出口，防止有出现堵塞及其选煤厂工艺培训资料,选煤厂工艺简述异常现象，影响到设备的使用性能，且对于出现的堵塞现象应该要及时处理，或者是打开法兰进行修理，但是不能进行重锤敲击，以免损坏零部件。洗煤机维护保养的要求主要有四项，清洁洗煤机内外整洁，各滑动面丝杠齿条齿轮箱油孔等处无油污，各部位不漏油不漏气，洗煤机周围的切屑杂物脏物要清扫干净，整齐工具附件工件(产品)要放置整齐，管道线路要有条理，润滑良好按时加油或换油，不断油，无干摩现象，油压正常，油标明亮，油路畅通，油质符合要求，油枪油杯油毡清洁，安全遵守安全操作规程，不超负荷使用洗煤机，洗煤机的安全防护装置齐全可靠，及时消除不安全因素。

洗煤机的维护保养内容一般包括日常维护定期维护定期检查和精度检查，洗煤机润滑和冷却系统维护也是洗煤机维护保养的一个重要内容。洗煤厂技术改造考察报告在分公司领导安排下，根据洗煤厂入洗#原煤需对主洗工艺进行改造的要求，由关泽龙总工带队，于年月日对省内外的重介洗煤厂及科研机构进行了考察调研，主要任务是：了解重介选煤的发展动态及主要设备的应用；了解重介选煤厂的特点及应用情况；了解重介选煤厂的现场管理及筹建的前期准备工作；通过听介绍现场考察，并和选煤设计院的有关专家座谈，对重介技术的发展及洗煤厂主洗工艺改造的可行性有了初步的认识。该厂采用三产品无压给料大直径旋流器在国内属先例，而且脱介筛采用国产大型振动筛，厂房布置仿模块选煤厂，很有特色。

培训资料

㈢兰花集团，伯方选煤厂设计单位：平顶山选煤设计院施工单位：平顶山中平公司实施时间：999年0月~000年月，设计施工规模：万吨/年，总投资000万元(其中模块00万元)流程及主要设备：工艺流程为原煤预选脱泥，三产品有压旋流器分选，浮精煤泥高效浓缩，压滤回收。设备重介改造系统的主要设备，采用国内设备，有唐山

煤科院产NWE/三产品有压给料旋流器，鞍山产EK型脱介筛，泰安煤矿机械厂产TLLA离心机和XJX-TA型浮选机，湖南三匠制造有限责任公司产的XKEG精煤压滤机和无锡洗迁设备厂产的MEG/型尾煤泥压滤机。设计特点：模块设计集洗煤浮选压滤于一体，整个建筑体积小厂房高度低，工艺简单设备少，设备选型先进合理，除介质密度调节控制系统外，全部为国产设备投资少；工艺灵活可靠，自动化程度高，用人少效率高，设备检修维护方便，共用一台起重检修设备。存在问题：煤泥水系统能力考虑不足，特别是精煤脱水处理量不能满足生产的要求；高交浓缩机选型不准，使用效果不好；现场管理经验不足，技术力量不强，不能充分发挥设备设计的优势，生产效率及经济效益没有体现出来。使用情况：入洗量吨/月；分选效果Ad=.00%时，Ep=Ep=；介耗.5~kg/吨原煤；洗水浓度0g/L，浮精水分4.55%。第二部分考察体会一重介选煤技术发展动态通过对相关选煤厂的参观学习及与有关专家座谈，普遍认为近几年来，国内重介选煤技术发展较快，该工艺是一种技术先进投资较少适应性强分选效率高经济效益好有一定技术含量的选煤方法，特别是重介旋流器与传统的重介分选技术（立轮斜轮相比）有工艺简单，介质回收容易，成本低的优势，是近期国内处理难选煤的首选方法。

从重介旋流器工艺的发展趋势来看，在国内采用无压入料重介旋流器洗选难选煤的实例越来越多，旋流器直径越来越大，分选效果也越来越好，尤其是分选炼焦煤时，多数采用三产品无压重介质旋流器。从考察的选煤厂来看，对难选煤及极难选煤，都采用重介选，充分利用其分选精度高效率高产品质量稳定的特点。

选煤厂工艺

二重介工艺技术特点在重介旋流器分选工艺中，应用较为普遍有无压入料和有压入料两种方式，其区别主要在于给料方式的不同，其中：无压入料方式优点在于实现无压给料，原煤无需脱泥，减少工艺环节，减少次生煤泥量，基建投资少；缺点在于介质分流量大，增加磁选设备台数。

有压入料方式优点原煤脱泥重介分选效果好，分流量减少，可减少磁选设备台数；可降低厂房高度；缺点在于增加脱泥系统工艺系统复杂；采用有压入料，增加次生煤泥量；总体来说，增加基建投资费用。三重介技术改造的关键问题煤质资料的代表性在技术改造时，提供的煤质资料一定要切合实际，要充分考虑煤层地质条件及开采过程中出现的煤质波动情况，对煤质情况要进行认真的分析，这样有助于设计时工艺流程的确定和设备的选型。重介分选工艺的几个原则，包括：关于重介旋流器有压入料和无压入料方式的选择；关于二产品重介旋流器和三产品重介旋流器的选择；关于大直径重介旋流器或小直径旋流器组的选择与配合；关于选前脱泥与不脱泥的选择。煤泥回收系统把关不可缺少对精煤中煤脱介，一定要有可靠的粗煤泥把关回收系统，防止煤泥含量过高，系统能力不足，生产造成被动。重视解决重介入料的除杂问题重介入料中混有杂物，对系统危害非常

严重，后果是造成管理设备堵塞，危及生产，在改造设计时应充分考虑除杂问题。重介中心工艺与原煤准备及煤泥水系统要匹配重要设备选型的考虑在各选煤厂考察中，各厂均反映设备选型一定要慎重，否则，后患无穷。a介旋器经考察调研，目前国内采用无压给料的工艺方式，较为成熟，应用普遍的是石家庄煤矿研究院选煤分院，唐山国华科技有限公司生产的系列重介质旋流器，目前有家选煤厂均采用该厂的产品。b脱泥脱介筛的调研，目前重介选煤厂筛子脱泥脱介选型有两种趋热，一种是全部采用进口筛子，如澳大利亚生产的筛分机，该筛分机性能优越，筛分效率高，处理量大，设备布置安装，维修，使用非常方便，筛子呈大型化，系列化，但投资相对较大，一般为国内产品价格的~倍。

自动化控制中，除了必须将介质系统的各项自动化调控全部纳入全厂顺序集中控制以外，选煤厂工艺培训资料,选煤厂工艺简述还应把包括所有介质泵类相关的管路阀门及其选煤厂工艺培训资料,选煤厂工艺简述系统尽可能地全部纳入顺序控制自动开停，真正做到把传统的由岗位司机操控设备的方式改为巡检方式，以节省生产人员，实现高度自动化高度集中控制高效率的现代化选煤工艺。

对煤电集团公司考察后认为：精煤加压过滤机使用效果好经济效益可观，但投资较多，每台投资近万元，处理量为00~公斤/小时平方米，比真空过滤机大~倍，选煤厂工艺培训资料,选煤厂工艺简述可代替洗煤厂目前使用的圆盘过滤机。

从本次考察的重介选煤厂来看，现场管理对技术管理的依赖性较强，必须有一支素质较高技能较强的职工队伍。原设计工艺为选前脱泥~mm混合跳汰中煤重介再选煤泥浓缩浮选尾煤压滤回收，生产产品为#2#精煤及中煤。

近年来，由于井下地质条件的变化，矿井生产能力受到制约，入洗煤源发生了极大的变化，本矿井资源不足，入洗原煤需大量调入，年调入量近万吨，且入洗煤种多，性质差异大，特别是近期将入洗下组煤#原煤，这就对洗煤厂现行主洗工艺的适应性提出了新的要求。煤质分析有关资料表明，#原煤灰分在9~%范围内，属较高灰分，-mm级原煤含量近%，说明原煤易碎。煤泥含量达%左右，含量适中，其中浮沉煤泥占本级含量~%，说明原煤不易泥化；-密度级含量9~%，灰分%~%，矸石含量0~0%，矸石含量较高。从其可选性来看，#煤精煤灰分%时，δp±=%，理论回收率为%，属极难选煤。目前存在的主要问题从生产技术指标产品指标，结合精煤最大产率原则及最大经济效益的取得的角度考虑，现行生产工艺存在以下问题：⑴目前入洗原煤煤质变化大，末煤含量大大增加，跳汰机分选效果变差，从近几年的生产指标来看，中煤带煤损失较高~0%，矸石污染~%，精煤损失大，严重影响了选煤厂的经济效益。⑵#原煤极难选的可选性来看，现跳汰工艺很难生产~级精煤，精煤产率无法保障，若单独入洗#原煤，则精煤产率仅为~%，产率极低；若与##原煤混合入洗，则由于煤质性质的不同，影响精煤最大产率的取得和产品质量的稳定。

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