

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**



### 碎煤机密封条型号,碎煤机工作原理

chinaqingcom期刊门户-中国期刊网--来源《黑龙江科技信息》008年月上供稿文/杨洋导读安庆石化热电厂经过多年粉尘综合治理工作，现场粉尘污染的情况得到有效抑制摘要：安庆石化热电厂经过多年粉尘综合治理工作，现场粉尘污染的情况得到有效抑制，现场环境得到很大改善，但碎煤机出口粉尘，由于其特殊的位置和环境，粉尘治理难度很大，针对此情况进行分析，并提出解决治理方案。关键词：碎煤机；粉尘；原因分析；治理方案安庆石化热电厂设有水铁两路输煤系统，年卸供煤总量约万吨。存煤总量万吨，其中干煤可存万吨，输煤系统采取双线备用的供煤形式，通过悬链斗卸船机斗轮机螺卸机叶轮给煤机等卸供煤设备将煤运至煤场和原煤仓。其中燃料破碎设备为环式碎煤机，碎煤机为老式国产型号，出力在t/h左右，碎煤机与下级皮带的落差约为m。粉尘综合治理现状我厂水路输煤系统于988年投入使用，铁路于997年投入使用，由于当时行业内对输煤系统粉尘治理的都在探索之中，尚无成熟的经验可供借鉴。输煤栈桥内尘雾弥漫，粉尘浓度严重超标，无有效的除尘设施，地面煤尘堆积，严重污染了现场环境和危害了职工的身心健康，影响设备的正常运行，增大了职工的劳动强度，并对厂区及周围环境造成了污染，环保检测也无法过关。

从年开始,在厂部领导的大力支持下,开始对输煤现场粉尘进行综合治理,先后投用水喷雾装置扁布袋除尘器。

现场导料槽采用弓形盖板导料槽,增大空间,降低粉尘运行速度,并在落料点前后和导料槽出口增装挡尘帘,两侧护皮也采用与皮带接触平整严密的立式装配,增加导料槽的严密性。但是碎煤机出口(碎煤机下一级皮带尾部导料槽)的粉尘浓度仍处于超标状态,开机运行后可见明显粉尘溢出,地面有积尘现象,污染了环境,危害职工的身体健康。粉尘产生原因分析:1原煤经破碎,颗粒变小,是粉尘产生的内因原煤经碎煤机破碎后,颗粒基本在5mm以下,由于原煤颗粒变小,造成表面积增大,颗粒间隙增多,密度下降,表面水分减少,是粉尘产生的内因,这也是碎煤机以下一级皮带机粉尘较上级皮带机大的原因。

而且因为碎煤机易堵煤,碎煤机腔体筛板也割去了一半,虽解决了堵煤问题,但筛板失去了导流作用,使碎煤机产生的诱导风大量流向导料槽,导料槽内风压流量增大,虽然导料槽已改为弓形导料槽,容积增大了而且装了挡尘帘和护皮,但由于风压过大,粉尘溢出速度过快,使得扁布袋除尘器发挥不出应有的效能。

落煤筒落差大产生的诱导碎煤机至尾部导料槽落差大约在m左右,如此大的落差在有煤流通过时,高速下落的煤流使落煤筒内的空气被压缩,从而产生气流,加剧了导料槽出口喷粉。碎煤机入口密封不严密,给碎煤机产生诱导风提供了外因碎煤机转子是碎煤机产生诱导风的内因,而碎煤机入口密封不严则是碎煤机产生诱导风的外因。由于入口密封不严,使上一级皮带碎煤机入口落煤筒碎煤机出口落煤筒导料槽形成开式循环系统,大量的空气从入口处进入,被碎煤机转子带动从导料槽出口喷出。

尾部滚筒积煤产生的粉尘尾部滚筒前未安装空段清扫器,使胶带上粘附的煤粉未能清除,被带进尾部滚筒,在尾部滚筒的碾压下变成细微粉末形成粉尘。尾部缓冲托辊选型不好产生的喷粉皮带机尾部缓冲托辊原为弹性支架型缓冲托辊,其缓冲原理是利用支架弹性变形来缓冲煤流对输煤胶带的冲击。当煤流冲击时,缓冲托辊支架产生变形,皮带和缓冲托辊向下位移,导料槽护皮和皮带间产生间隙,粉尘从气隙喷出。治理方案碎煤机出口产生粉尘的主要原因是碎煤机转子鼓风效应和落煤筒落差大产生的诱导风,其次是尾部缓冲托辊缓冲变形导料槽产生的气隙,碎煤机和煤流产生的诱导风使导料槽正压。改造导料槽:1延长导料槽长度,使气流行程增大,利用风压风速的自然衰减,达到粉尘自然沉降的效果。导料槽顶部每隔m安装可拆卸挡尘帘,材料使用带有层尼龙带芯的经硫化处理的胶带,普通生胶带易撕裂,不耐磨。

## 碎煤机型号

加装水喷雾进一步降低粉尘.在碎煤机出口,导料槽落煤点处安装只雾化喷头(孔径为mm,雾散角为0),水喷雾后,在煤的表面形成层湿润的保护膜,抑制粉尘外泄。在导料槽其他位置加装~只喷头使煤中水分增加,降低粉尘;喷头通过PLC控制电磁阀的方式控制水雾喷出,雾化喷头与皮带机开停联锁。总结碎煤机出口粉尘治理是一项细致而具现实意义的工作,个人体会如下:.1对因落差大诱导风大而产生的粉尘,宜采用导料槽扩容加挡尘帘治理方案。

引用标准GB一般工程用铸造碳钢GB高锰钢铸件技术条件JB矿山工程起重运输机械产品涂漆颜色和安全标志JB机电产品包装通用技术条件JB产品标牌GB灰铸铁件JB/ZQ焊接通用技术要求图—入料口;—破碎板;—安全装置;—壳体;—同调机构;—筛板;—筛板支架;—排出口;—除铁室;—转子;—环锤型式与基本参数.型号说明如下:.KRC型环锤式碎煤机结构型式如图所示。表注:额定出力是在入料粒度~mm的占0%,出料粒度小于或等于mm的占%~%,表面水分小于5%的褐煤工况条件下计算的。碎煤机的结构应保证:a额定出力;b同型号碎煤机的易损件应具有互换性;c各结合面密封严实,不漏粉尘;d各轴承密封可靠,无漏油现象;e液压开启装置无漏油和卸载现象。

下列情况之必须做型式试验:a新产品试制定型鉴定;b关键件的材质改变或有重大工艺改变时;c成批生产,每三年进行一次;d质量监督机构提出要求时。其中,第条中有一项不合格或其他项有两项不合格时,允许加倍抽查,复查不合格时应停产检查产品质量。

产品标牌的型式及尺寸应符合JB之规定,并标明以下内容:a制造厂名称;b产品型号名称;c主要技术参数;d出厂编号;e制造日期。\_\_\_\_\_附加说明:本标准由能源部电力燃煤机械标准化技术委员会提出和归口。

原文地址:<http://jawcrusher.biz/zfj/ayykSuiMeiVk2DC.html>