

## 煤矿二手大型煤炭分离设备

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**



## 煤矿二手大型煤炭分离设备

进入撮合资源库快速贸易撮合安全交易诚信保证进入供求资源库企业供求直达业务渠道拓展兴旺二手煤矿化工设备购销总公司兴旺二手压滤机设备购销公司：我公司常年出售二手板框过滤机，二手尾矿压滤机，二手洗煤压滤机，二手精煤压滤机，厢式过滤机/二手压滤机/厢式压滤机，型号有厢式/板框平方。

煤炭运输到地面，矸石不出井直接进行井下充填可将“三下”（水下道路下建筑物下）的煤置换出来；避免地表塌陷减少环境污染，同时节省矸石的井下井上的运输量。

在地面对煤与煤矸石进行分选，被分离出的煤矸石可用于生产建筑材料（制砖轻骨料空心砌块水泥）生产低热值煤气与中煤混烧发电制造陶瓷制作土壤改良剂等。原煤经过旋转筛分机，被筛分成不等粒度的块体，不同等级的煤和矸石块分别输送到对应的给送机构；当块体流经选择性破碎分选机时，对物料施加适当的作用力；硬度小的煤块完全破碎成为末煤，在其重力作用下自动落到运煤皮带机上外运；硬度较大的矸石块不被破碎，因而块度较大，不能通过选择性破碎分选机的孔板而被排队运输到驱动滚筒前方的运矸皮带机，进而运至矸石回填系统或作煤矿二手大型煤炭分离设备用。实际功效 在无水条件下，实现煤与煤矸石的自动有效分离，达到“排矸降灰除硫除杂”的目的；可除去 以上矸石黄铁矿坑木破布钢丝绳等杂物；既可在地表使用，也可实现井

下作业。性能特点 高效：净选率%以上，分选粒度-mm，可靠性好；分选的煤种范围广，不受湿度的影响。节能：物理分拣，无需水气等其煤矿二手大型煤炭分离设备介质；投资少，见效快； 低耗：设备总功率小，耗电少，运行成本低；只需人操作，系统维护方便； 环保：干法机械分选，避免环境污染；全封闭，无浮沉，噪音低。

与现有的水洗技术相比，具有以下明显优势： 大幅降低运行成本维护费用与能耗； 无需使用水及与水处理相关的设施，使缺水地区及高寒地区建设选煤厂成为可能； 无需处理废水，无需设置废水尾库，大大降低了选煤厂对周围环境的破坏； 可实现井下就地作业，“矸石换煤”，大幅度提高煤炭开采率。开采出来的原煤，进入洗选厂动筛跳汰机，在机器水槽中震动筛选后，矸石通过左面的溜子运到矸石充填作业区，煤炭通过右面的溜子运到煤仓井上，运行中实现了矸石与煤炭的分离。通常洗选厂是设立在地面以上的，可是在山东新汶矿区协庄煤矿，一座年产量有万吨的洗选厂却逆行其道建在了煤矿米的井下，这种创意在全国乃至世界范围内煤矿二手大型煤炭分离设备还是第一家。绿色开采思维成就井下洗矿传奇新矿集团为了延长老矿开采年限，提高资源回收率，减少矸占地与污染，从年便开始研发推广了以矸换煤技术，每年通过矸石井下充填，置换出煤炭多万吨，增加经济效益亿元，协庄矿采用以矸换煤技术，年消化矸石多万吨，经济效益也十分可观。在以矸换煤技术推广过程中，新矿集团董事长郎庆田等领导一致认为，以矸换煤基本解决了矸石不升井的问题，但地面煤炭洗选仍会产生大量的矸石。井下洗煤厂是如何建设的选煤峒室设计三个主要峒室，分别为：筛分峒室皮带运输通道机械动筛跳汰机峒室。新矿集团与协庄矿工程技术人员共同研究，提出了选煤设备的选型与设计方

案，由沈阳天安矿山机械科技公司研制了WDT型井下机械式动筛跳汰机。在设备安装过程中，技术人员克服了井下峒室空间与基础条件的局限，对设备外形进行了适当改进与处理，终于将选煤设备安装到了峒室。井下洗选厂的特异功能奔流的钢缆皮带携带着从水平采区开采出来的原煤，进入洗选厂动筛跳汰机，在机器水槽中震动筛选后，矸石通过左面的溜子运到矸石充填作业区，煤炭通过右面的溜子运到煤仓井上，运行中实现了矸石与煤炭的分离。这座井下洗选厂年处理能力万吨，按照分离%的矸石计算，年分离矸石万吨，这些矸石就地充填在井下，每吨可以降低提升运输成本元钱，全年共节约生产成本3万元。从年月到年月，七采区十五层采煤工作面共生产原煤9.56万吨，原煤经过洗选加工后，共选出矸石1.8万吨，原煤矸石含量由%降低到.63%，灰分由.0%降低到1.52%，大大减轻了地面洗选厂的洗选压力。

年月份，井下选煤设备正式运行，至今整个系统运行正常，矸石分选率在%以上，完全实现了工业化生产，同时技术也在完善中走向成熟，为以后的发展积累了丰富的经验。WDT型井下机械式动筛跳汰机研发商：沈阳天安矿山机械科技公司简介沈阳天安矿山机械科技有限公司是沈阳煤炭科学研究所按照国家科研事业单位转轨变型的企业。公司总部座落于辽宁省沈阳市东陵区，生产基地建于毗邻的抚顺市经济技术开发区，占地面积亩，拥有现代化厂房万平方米，下设全资子公司-辽宁天安矿山科技有限公司。公司秉承以科技为先导质量为生命用

户为中心市场为龙头服务为依托的企业宗旨，以全新的面貌不断创新的技术专业服务竭诚为广大用户提供设计研发制造安装调试培训工程总承包等服务。GDT系列机械动筛跳汰机详细介绍：我国开发研究动筛跳汰机始于年代末期，意在解决块煤机械排矸问题，是由沈阳煤炭研究所副所长现天安公司总经理教授级高工曹树祥带领科技人员在借鉴德国液压动筛跳汰机的工艺先进结构紧凑等优点的基础上研制开发的GDT系列机械动筛跳汰机。产品先后通过多次省部级科技成果鉴定，获原煤炭工业部科学技术进步三等奖国家重点新产品煤炭工业优秀科技成果等奖项。

主要特点：动筛机械的频率振幅及升降速度比均可连续调节，调节的宽度与液压动筛跳汰机一样，且同样简便。通过电信号反馈主驱动电机的运行情况来监测筛体负荷的变化，矸石层的厚度，从而控制排矸轮转速，实现自动排矸，信号比传统的各种传感器稳定精确，系统响应更迅速可靠。机械驱动机构简单可靠，适合目前国内矿业工人的操作和管理水平，便于维护保养，使用寿命长，故障率低。机械动筛跳汰机设备简单投资少，对环境的要求不苛刻，跳汰面积--平方米，入洗粒--mm，应用范围广泛：用于大型选煤厂准备车间的块煤排矸，代替手选避免块煤的全部破碎选并显著降低重介等后续洗选工艺的压力和成本；作为简易动力煤选煤厂的主洗设备，洗选块煤；和空气式跳汰机配合，在大型选煤厂用于洗选大粒级煤炭，而空气式跳汰机洗小粒级煤；用于露天次杂煤和废弃矸石等处的块煤回收。我国是产煤大国，煤层气资源非常丰富，在煤炭开采中，将抽排大量的瓦斯气，该瓦斯气在抽排过程由于混入大量的空气，造成大量的瓦斯气不能直接压缩及运输，因而无法很好利用，造成大量的资源浪费和严重的大气污染。针对瓦斯气排放严重，而能源又紧张的现状，我公司经多年不懈努力，成功的解决了制约煤矿瓦斯气分离提浓甲烷过程中的安全瓶颈问题。采用多重防爆功能与变压吸附技术相组合，研发出一种流程简单运行安全能耗低操作方便甲烷收率高的低浓度煤矿瓦斯气提浓甲烷的新技术。

专用吸附剂及抑爆技术的研究.脱氧专用吸附剂的研发该专用吸附剂要求对氧气和甲烷，氮气和甲烷均有较高的分离能力的同时，需具备导热导电及无尘化性能。选用一种导电和导热材料为基本材料，再调控生产条件（如制备温度时间孔修饰条件等）以获得所需脱氧专用吸附剂。经过较长时间的探索，四川省达科特能源科技有限公司研发出了脱氧专用吸附剂的制备工艺条件，较好地将专用吸附剂的孔径控制在甲烷和氧气的动力学直径之间，制得的专用吸附剂能对甲烷和氧气具有较大吸附比，且能够达到，如此高的吸附比，可以将瓦斯气中的氧气有效脱出，而甲烷的损失量非常小。瓦斯气富集甲烷专用吸附剂的研发大多数瓦斯气中的甲烷含量较低，而气体分离对相应的气体压缩是最基本的要求。

同时采用新型抑爆材料，进行上述的相同试验测试，结果同样无法引爆装填专用易爆材料的处于爆炸范围内的气体，证明了抑爆材料能充分的对爆炸环境的气体起到抑爆防爆能力。所以气体分离过程中，在塔内装填新型

专用吸附剂，而在除塔外的其煤矿二手大型煤炭分离设备有可能出现爆炸范围气体的设备或管道均装填抑爆材料，可有效的保证低浓度瓦斯气回收甲烷。

在这些组合工艺中，变压吸附脱氧是关键的技术，煤矿二手大型煤炭分离设备既完成原料气中氧杂质的脱除，又为下步组合提供进一步的安全保证，并保证本身脱氧的安全。图从低浓度煤矿瓦斯气中分离甲烷的工艺流程框图变压吸附分离需要将原料瓦斯气进行一定的升压，由于压缩过程气体温度会随压力的升高而上升，而压力和温度的升高又造成甲烷的爆炸上限的升高，虽然抑爆技术可以使装置低浓度瓦斯气回收甲烷装置在甲烷处于爆炸极限范围内安全运行。但压缩腔体等特殊部位的安全很难得到保证，为了确保提浓瓦斯气装置运行的安全运行，需对低浓度瓦斯气首先进行富集甲烷后才能再进行压缩脱氧等操作。

为了使装置在甲烷爆炸极限外操作，对于甲烷低于%的瓦斯气，先采用低压下的变压吸附，将甲烷含量富集到%以上，再将此部分升压到MPa，进行脱氧气，以达到瓦斯气甲烷的提浓。原料气的富集试验对于甲烷含量在%左右的瓦斯气，用压缩机，将压力升至~0KPa，然后送入装有吸附甲烷的专用吸附剂，甲烷经优先吸附，而对氧气氮气的吸附能力相对较弱，大部分氧气氮气直接通过吸附床层并直接放空。

试验表明，采用具有抑爆功能的专用吸附剂，能够确保装置的安全运行，经采用变压吸附，能顺利将%左右的甲烷含量提浓至%以上，且获得甲烷混合气中的O含量在%左右，小于正常状况下1.6%。变压吸附脱除瓦斯气中氧气的试验本试验采用——连续真空工艺，采用个吸附塔，其中一个吸附塔处于进料，一个塔处于抽真空再生，其余塔处于均压降均压升及置换状态。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/jWFFMeiKuangVV7zh.html>