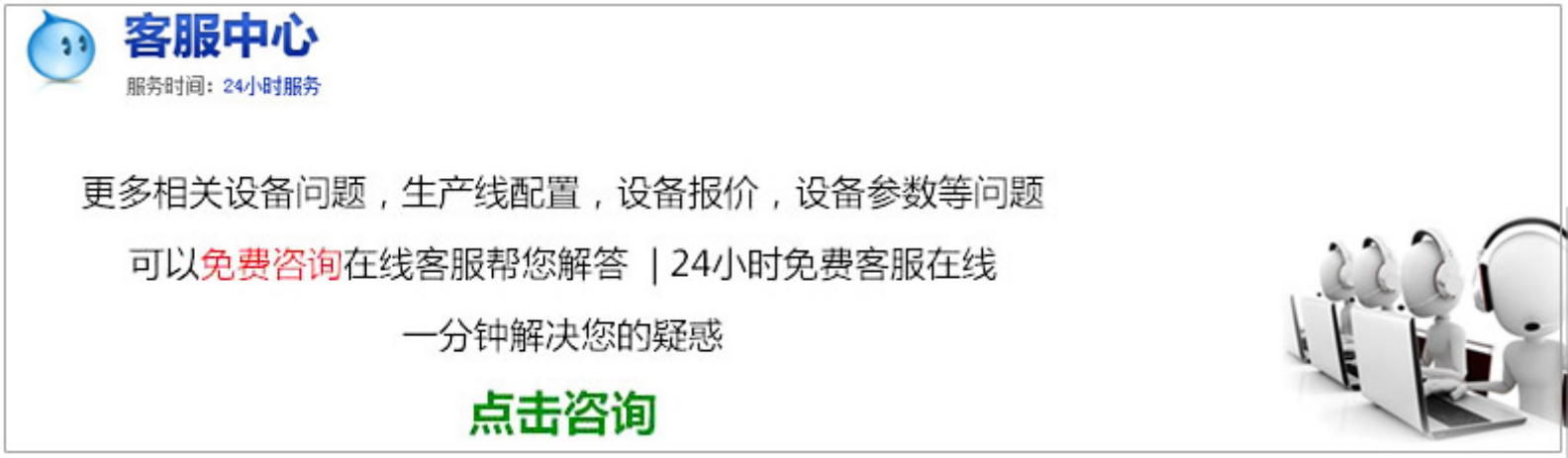
加工珍珠岩机械

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。



加工珍珠岩机械

其中煤粉炉（珍珠岩膨胀炉）是最经济实用的一种炉型，具有价格低，燃料易购买，区域性广，设备操作简单，维修方便等优点。信阳中凯公司研发的珍珠岩膨胀炉，是在传统的煤粉炉基础之上经过实践操作多次总结改进而成，具有市场上其加工珍珠岩机械同型珍珠岩设备无可比拟的优越性能。珍珠岩膨胀炉充分借鉴欧美先进的设计理念，在结合我国实际生产经验和情况的基础之上，经过中凯研究机构的反复试验，大胆创新，终于研制而成了新一代珍珠岩膨化设备。燃烧充分彻低，煤耗降到最低，为降低产品综合成本提供了有利保障，同时，也克服了煤气等能源供应稳定性差，不易保存的缺点。

使用中凯珍珠岩膨胀炉产量高，膨胀立方每小时达-m，日产膨胀珍珠岩立方，充分的满足了销售需要，同老式膨胀设备相比，产量提高%以上。

低碳环保，通过加装引风除尘设备，可以排尘量大为降低，烟尘经过滤处理后，以安全值排出，对环境无害，无污染。二生产工艺中凯膨胀珍珠岩生产设备流程：原砂，预热炉，斗式提升机，珍珠岩膨胀炉，水冷系统，蜗牛式分离器，风送系统，称量包装，除尘系统。建设膨胀珍珠岩立窑一座，每小时产量-m，立窑下部为燃烧室，预热后的矿砂由窑体下部加入窑内，窑顶度垂直转向安装有夹套水平沉降分离器和旋风分离器中。

煤粉制作由高速粉碎机完成，用引风机风量调节粉煤粒度，将成品粉煤引入高位煤粉仓分离后储存，含有残余的粉煤的余风被引导至矿砂预热窑，用作助燃空气加以利用。

加工机械

立窑的燃烧室在窑做下部，煤粉经调速电机带动螺旋绞成定量供应炉腔，改变电机转速可以灵活调节煤粉供应量，相应的实现调节窑温的目的。煤粉在立窑下部开始燃烧，并形成炽热的上升气流，预热后的珍珠岩矿砂在窑的中下部投入炉膛，与炽热气流混合，珍珠岩矿砂颗粒受到了燃煤急烧火炬的高温辐射加热，同时也存在与炽热气柱接触的对流传导加热。矿砂颗粒在炉膛内运动方向受力的控制，矿砂受力基本可以概括为两种：一种是重力，引导矿砂向下自由落体运动。当在其下落运动过程中被加热超过摄氏度以上时，开始膨胀，体积增大，浮力增加，当浮力超过自身重力时，膨胀的矿砂颗粒开始随炽热气流上升，并继续受热，膨胀。膨胀珍珠岩颗粒随热风达到窑顶后，受到引风机引导转入冷水平分离器和旋风式分离器中，完成产品定型分离，分离出来的成品又被风机送到成品料库，包装后出厂。二煤制气膨胀炉主要结构煤气发生炉，由主体部分上煤系列出灰系列供风系列蒸汽系列和配电测温系统部分组成。

珍珠岩加工

出灰装置：利用宝塔型放置灰盘自动排渣，专业型采用宝塔，偏心型放置灰盘除渣，灰盘中的灰渣在灰盘转动时被固定的灰板铲出。自由磨具表面光整加工技术自由磨具表面光整加工技术包括旋流式离心式叉轴式卧式四大系列，及十几种机型及相应的磨料磨液辅料，经数百种机械零件的精整与光饰的工艺试验研究，取得了较好效果。自由磨具光整加工注意事项滚磨光整加工技术的实用工艺过程是：除油处理→光整加工及去毛刺→分选→清洗→烘干→防锈处理◆除油处理：光整前的零件要进行彻底除油处理，常采用超声波清洗方法效果最佳。◆光整加工：光整加工主要是根据被光整零件件的结构形状尺寸大小及光整要求选择或确定设备形式设备规格工艺用料工艺参数等内容。

磨块与工件的分选常用方法有：手工筛选机械筛选振动筛选手工电磁分选和传送带式磁力分选，可根据实际情况选用。大量工艺试验发现，工件经滚磨光整加工后表面光洁铮亮，其表层的活跃金属分子赤裸暴露在空气中很快氧化变黑，继而生锈，原因清洗后留在零件表面上的水膜形成了电化学腐蚀所必须的一层电解质溶液。

机械加工

HO→H++OH-CO+HO→HCO→H++HCO-铁和铁中的杂质浸泡在有H+OH-和HCO-等多种离子的溶液中一样，形成了腐蚀电池，铁是阳极杂质是阴极。

一般情况下，水膜里含有氧气，阳极上的铁被氧化成Fe+离子，在阳极上获得电子的是氧，然后与水结合成OH-离子。

腐蚀反应为：Fe+O+HO＝Fe（OH）由此看来，光整前除油处理和光整后的脱水烘干防锈处理是非常必要的，二者缺一不可，其方法也很多。磨粒流抛光原理在磨粒流加工过程中，夹具配合工件形成加工通道，两个相对的磨料缸使磨料在这个通道中来回挤动（如图）。图磨粒流加工原理机床磨料和夹具是磨粒流加工的三个要素：◆挤压研磨机床：其作用是固定工件和夹具，控制挤出压力。机床压力范围从～kg/cm；◆磨料：是由一种具有粘弹性柔软性和切割性的半固态载体和一定量磨砂拌和而成。高粘度磨料可用于对零件的壁面和大通道进行均匀研磨；低粘度磨料用于对零部件边角倒圆和小通道进行研磨；◆夹具：使零件定位，并引导磨料到达被加工部位，堵住不需要加工的部位。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/BruFJiaGongTQREn.html