

<<中国第一座全重介质选煤厂的生产>>

图书基本信息

书名：<<中国第一座全重介质选煤厂的生产实践>>

13位ISBN编号：9787564607821

10位ISBN编号：7564607823

出版时间：2010-9

出版时间：高亚平 中国矿业大学出版社 (2010-09出版)

作者：高亚平

页数：303

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<中国第一座全重介质选煤厂的生产>>

### 内容概要

《中国第一座全重介质选煤厂的生产实践》为中国第一座全重介质选煤厂--田庄选煤厂四十年生产实践的总结，主要包括：田庄选煤厂四十年发展历程、末煤重介质选煤实践、块煤重介质选煤实践、筛分设备、重介质选煤用悬浮液、重介质选煤厂抗磨损技术、煤泥水处理、双流态微泡浮选机技术创新和浮选实践、复合型浮选药剂的开发与实用、创新管理模式实施单元要素管理、煤泥加工利用、选煤厂生产系统的监测与控制技术等。

《中国第一座全重介质选煤厂的生产实践》可为相关科研及生产人员提供研究与参考。

书籍目录

1 四十年发展历程 1.1 概述 1.2 一波三折的筹建期（1958～1970年） 1.3 艰难玉成的创始期（1971～1977年） 1.4 实现核定生产能力的奋斗期（1978～1987年） 1.5 加快技术改造，生产规模壮大期（1988～2000年） 1.6 技术创新快速发展期（2001～2010年） 1.7 实现现代化企业的愿景 2 末煤重介质选煤 2.1 末煤重介质选煤工艺和装备 2.2 末煤重介质选煤设备 2.3 末煤重介质分选效果 2.4 末煤重介质旋流器技术进步历程 2.5 末煤重介质选煤工艺的调整与控制 2.6 末煤重介质选煤稀介质的回收净化 2.7 末煤重介质选煤的加重质损耗 本章附录 3 块煤重介质选煤 3.1 块煤重介质选煤工艺 3.2 块煤重介质选煤设备 3.3 分选效果评价 3.4 生产实践经验 3.5 斜轮重介质分选机结构改进 本章附录 4 筛分设备 4.1 筛分机更新改造的历史回顾 4.2 2YZS型非线性振动筛 4.3 非线性三优设计技术 5 重介质选煤用悬浮液 5.1 选煤用悬浮液加重质的选择 5.2 重介质选煤悬浮液的稳定性 5.3 磁铁矿粉做加重质已成为我国发展重介质选煤的“瓶颈” 5.4 粉煤灰磁珠做重介质选煤加重质的研究与应用 6 重介质选煤厂抗磨损技术 6.1 重介质选煤厂介质泵 6.2 管道闸门的抗磨损技术 6.3 重介质旋流器的抗磨损技术 6.4 抗磨材料的应用 7 煤泥水处理 7.1 煤泥水处理的粒度控制 7.2 煤泥分选和浮选精煤脱水 7.3 浮选尾煤的浓缩、澄清及产品脱水 7.4 煤泥水闭路循环 7.5 煤泥性质研究及药剂选择 8 双流态微泡浮选技术创新和浮选生产实践 8.1 双流态浮选技术创新 8.2 XJM—4型和XJX—T12型浮选机 8.3 直接浮选 8.4 充填式浮选柱 9 煤用复合型浮选药剂 9.1 煤用复合型浮选药剂的理论研究 9.2 复合浮选剂的种类 9.3 ZH型复合浮选剂的生产及使用 9.4 应用效果 10 实施单元要素管理创新选煤厂运营管理 10.1 单元要素管理的基本内容及其理论 10.2 单元要素管理在生产经营管理中的应用 10.3 单元要素管理的创新过程及实施步骤与方法 10.4 单元要素管理的实施效果 11 煤泥加工利用 11.1 煤泥做动力煤的干燥技术 11.2 煤泥水煤浆技术的研究与应用 11.3 煤泥二次开发利用 12 田庄选煤厂生产系统的监测与控制 12.1 现代化调度中心 12.2 核辐射技术在洗选工艺过程的成功应用 12.3 激光技术在胶带机煤量计量中的应用

## 章节摘录

版权页：插图： a.上筛箱。

上筛箱由两块侧板、一块后挡板、十三根矩形梁通过螺栓连接副连接而组成。

侧板由厚度16 mm的20#锅炉板与L200 × 160 × 16焊接而成（进行了去应力处理），后挡板采用厚度为16 mm的20#锅炉板折制而成，十三根矩形筛梁采用一次成型的冷弯矩形钢管，筛梁侧板、后挡板都进行了喷砂处理，喷涂环氧富锌底漆。

筛箱两侧板分别通过螺栓连接副连接四组主振弹簧方钢座，十二组板簧支板座，一组连杆弹簧缓冲器，两组上筛板支撑弹簧座，其中连杆弹簧缓冲器、方钢座、板簧支板座与侧板长度中心成45°。

布置，支撑弹簧座平行布置。

b.下筛箱。

下筛箱结构基本同上筛箱，主要不同是下筛箱后部装有振动器座，两侧板对应于上筛箱装有4组主振弹簧触头座（对应于方刚座）。

十二组板簧支板座，4组下筛箱支撑弹簧座，各件之间均采用螺栓连接副连接。

c.筛板。

对应于上、下筛箱分别装有不同筛板，作为本筛机，上层筛板采用的是1 036 mm × 630 mm不锈钢条（5 mm）焊接方子L（18 mm × 18 mm）筛板，与上筛梁间采用U形螺栓固定方式。

下层筛板采用是610 mm × 305 mm聚氨酯成型长缝（2.5 m）筛板，与下筛梁间采用扣槽式固定。

d.电动机。

本样板采用的是一台Y225M—4型30 kW电动机，其主要功能是驱动筛机振动器，并补偿筛机运转中的能量消耗，并采用一台变频器随时调节电动机的频率。

e.振动器。

它是筛机振动的驱动装置，并在筛体运行中补偿能量损失，保证筛机平稳运行。

振动器由管状大轴、支撑轴承系统、偏心轴、偏心轴承系统、联杆头、半联轴器组成。

支撑轴承、偏心轴承均采用3号锂基脂润滑脂。

f.传动系统。

为了把电机驱动力可靠地传递给振动器，并保证筛机的振动频率，本筛机传动系统采用的是传动轴承箱、轮胎联轴器、三角带轮、三角带传动。

通过电机与传动轴承箱带轮的直径比减速，实现筛机的设计振动频率。

通过传动轴承箱与振动器间的轮胎联轴器，把驱动力和转动频率平稳地传递给振动器，由于传动系与振动器之间选用了轮胎联轴节，所以实现了传动系统的不参振，有利于传动的可靠性和耐久性。

g.驱动弹簧系统。

驱动弹簧系统是把振动器偏心轴的偏心距传递给筛机的组件，其主要有连杆、连杆弹簧、连杆弹簧缓冲器组成。

连杆的一端与振动器连杆头相连，并用螺母固定，连杆的另一端通过连杆弹簧与上筛体的连杆弹簧缓冲器相连接，并用螺母紧固，从而实现振动器和上、下筛体的连接，驱动筛体的振动。

<<中国第一座全重介质选煤厂的生产>>

编辑推荐

《中国第一座全重介质选煤厂的生产实践》可为相关科研及生产人员提供研究与参考。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>