

YFP—120移动式配仓防块煤破碎装置

获奖情况:

完成单位: 神火煤电股份有限公司

第一完成人:

成员: 李爱启 黄宗杰 赵建华

鉴定意见: 1998年5月安装后, 使用效果良好, 经专家鉴定, 在国内处于领先水平; 于1998年12月获得了国家专利。

河南神火煤电股份有限公司选煤厂于1997年开始自行设计、研制YFP—120移动式配仓防块煤破碎装置。

防破碎系统由电控部分和机械部分组成。机械部分由一台主提升绞车牵引卸料斗, 副提升绞车牵引卸料斗门, 另一提升绞车安装于皮带卸料机头牵引卸料槽控制门。

工作时, 使系统处于自动控制状态, 主提升绞车牵引卸料斗至仓口, 与卸料槽对接, 卸料槽门打开, 块煤进入卸料斗; 当卸料内物料达到设定重量时, 安置在卸料斗上的拉力传感器反馈信号给可编程控制器, 可编程控制器发出指令关闭卸料槽门, 同时, 主、副提升绞车共同牵引卸料斗至仓底; 当拉力传感器检测到卸料斗重量为零时, 把信号反馈给可编程控制器, 可编程控制器控制主、副提升绞车停止向下运行, 同时先命令主提升绞车向上提升, 而副提升绞车处于停止状态, 达一定时间后, 卸料斗内物料就会自动滑落, 物料卸空; 然后, 副提升绞车与主提升绞车同时上提, 到达设定位置(仓口)后使料斗门关闭, 此时料斗处于静止平衡状态, 等待物料; 与此同时, 仓位显示器把信号反馈给可编程控制器, 卸料槽又自动打开, 开始接料。这样, 该装置就完成了—个工作循环。

YFP—120移动式配仓防块煤破碎系统具有以下优点: 1) 系统设有移动式入料装置和移动式卸料装置, 适用于直线排列的多个储仓或圆环形排列的多个储仓(包括方形储仓或圆形储仓), 适用面广, 既适用于建新仓时使用, 也适用于老厂矿改造使用; 2) 系统入料装置中设有缓储斗, 卸料装置中设有由升降机构操作的卸料斗, 能有效降低块煤入仓落差, 减少块煤破碎; 3) 可根据仓内煤位的变化而改变卸料点的高度; 4) 适应各级粒度的块煤入仓; 5) 操作灵活, 既可自动控制, 又可手动操作; 6) 占用空间小; 7) 该系统还可安装在跑车上, 实现移动配仓; 8) 安装、维护简单, 设备价格低, 且容易购置。

推广应用情况: YFP—120移动式配仓防块煤破碎系统使用以来, 神火煤电股份有限公司选煤厂洗中块十分紧俏, 因洗中块限下率高而赔偿的现象没有了, 以往失去的用户又纷纷前来订购。洗中块价格也相应提高, 仅此—项每年就可以净增效益300多万元。

安全科普知识

- ◆ 不断发展的三维地震勘探技术
- ◆ 钻探勘查技术
- ◆ 中国煤炭能源新产业发展现状
- ◆ 中国煤炭煤质特征
- ◆ 中国煤炭煤质特征1
- ◆ 中国煤炭分类国家标准中各类煤
- ◆ 怎样做好煤矿新工人安全教育培训
- ◆ 我国煤矿职业危害的防治对策
- ◆ 数字解读山西煤炭
- ◆ 数字化矿井筑起安全保障线

[更多>>](#)

专家答疑

- ◆ 主井的防腐处理
- ◆ 上隅角瓦斯治理
- ◆ 请问有没有办法让烟煤变成无烟煤变无烟煤
- ◆ 请问缺失挥发份的值怎么计算
- ◆ 证件
- ◆ 皮带断带的问题
- ◆ 抽出式局部风机的用途
- ◆ 为什么挖煤前要请测量人员测
- ◆ 请问YBK2系列防爆电机和

[更多>>](#)

