



科技成果

- ▶ 地质与勘探
- ▶ 煤矿电气及自动化控制装备
- ▶ 矿井建设
- ▶ 巷道掘进与支护
- ▶ 煤矿开采与地层控制
- ▶ 采煤综合机械化与装备
- ▶ 矿井提升运输
- ▶ 短壁开采、辅助运输设备
- ▶ 煤矿安全
- ▶ 选煤、洁净煤及环保技术

科技成果

首页 > 科技创新 > 科技成果 > 煤矿安全

粉尘浓度传感器

作者： 时间：2008-12-19 来源： 阅读量：

项目通过5年的攻关，应用粉尘光散射原理研制的粉尘浓度传感器，主要用于煤矿粉尘浓度的连续监测，可以与煤矿安全监控系统连网使用。粉尘浓度传感器的研制填补了国内空白，为煤矿粉尘浓度的连续监测提供基本手段，解决了长期困扰在粉尘连续检测领域的难题，于2005年获得了国家专利。该传感器在传输距离、测量精度等方面均优于德国的TM粉尘浓度传感器，达到了国际先进水平。目前已在淮南矿业集团、淄博矿业集团、平顶山矿业集团等地使用。该技术已进行产业化生产，将对煤矿粉尘管理、防尘措施效果考察及措施运行状况的监测都有积极的作用，特别是尘肺病的预防，降低粉尘危害都将起到重要的推动作用。

