

煤泥烘干机

兴邦煤泥烘干机结构

热源、打散装置、带式上料机
进料机、回转滚筒、引风机
带式出料机、卸料器和配电柜构成

煤泥烘干机主要性能特点：

烘干机抗过载能力强
处理量大、燃料消耗少
干燥成本低
低磨损和低动力损耗

煤泥烘干机生产工艺流程

煤泥烘干机可根据用户要求及物料性质确定滚筒长径比；湿煤烘干机处理能力可根据物料性质及产品要求确定，上表所列处理量按干燥浮选精煤计算；电机功率可根据物料特性产量等因素选取；外形尺寸不包括干燥机两端的进、出料装置。由于煤泥具有高水分、高粘性、高持水性和低热值等诸多不利条件，很难实现工业利用，强源公司召集干燥专家针对目前煤泥行业市场行情和各地煤泥的特性，进行一次次的技术攻关和实践，精心打造出最新的煤泥烘干系统，这套设备运行稳定，操作维护方便，价格更实惠。河南兴邦重工机器生产的烘干机主要应用于各类黑金属和有色金属的选矿、冶金、化工部门。公司的主要烘干机设备有原煤烘干机、矿渣烘干机、煤泥烘干机、三筒烘干机、粉煤灰烘干机、滚筒烘干机。烘干机的参数配置可根据客户具体情况订购。

煤泥烘干机动态流程

煤泥烘干机采用“调心式托轮装置”，使托轮和滚圈的配合永远呈线性接触，从而大大降低了磨损和动力损耗；可根据不同的物料性质改变运行参数，使物料在烘干机筒体内能够形成稳定的全断面料幕，质热交换更为充分；采用顺流干燥方式，烟气与湿物料由同一侧进入干燥机，可以利用高温烟气获得很高的蒸发强度，烘干机出口温度低，热效率高；新型内部结构，强化了对已分散物料的清扫和热传导作用，消除了筒体内壁的沾粘现象，对物料水分、粘性的适应性更强；可根据用户要求控制产品粒度和水分，烘干煤泥时产品水分可达 8% 以下，粒度可控制在 8mm 以下。煤泥烘干机系统采用新型给料、排料装置，杜绝了滚筒干燥机给料堵塞、不连续、不均匀和返料等现象，降低了除尘系统的负荷；该系统实现了“零水平推力”，大大减少了挡托轮的磨损，筒体运转平稳可靠；