

# 青海压球机河南正一建材干粉压球机

产品名称	青海压球机河南正一建材干粉压球机
公司名称	河南宏基建材机械制造有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:正一建材机械 型号:JM1488
公司地址	荥阳市豫龙镇康泰路与桃贾路交叉口东30米
联系电话	0371-88888616 13733876636

## 产品详情

### 煤矸石压球机

#### 产品介绍

煤矸石是目前我国排放量很大的工业固体废弃物之一，煤矸石长期堆存，占用大量土地，同时造成自燃，污染大气和地下水。煤矸石是可利用的资源，其综合利用是资源综合利用的重要组成部分。煤矸石综合利用是一项长期的技术经济政策。型煤设备主要是针对煤矸石进行处理再利用的设备。

煤矸石经过立式粉碎机粉碎至粒度为5mm以下时，可直接利用煤矸石压球机进行压制成球。煤矸石压球机还可用于煤粉、煤泥、中煤、焦粉、焦煤以及冶金粉料冷压球团、耐火材料。凡是粉状物料，需上炉的都可用煤矸石压球机来完成压球工作。

**产品优势** 煤矸石压球机节约能源、减少污染，有投资小、效益高等优势，经煤矸石压球机压制后的成品煤，便于存储、运输，也可直接燃烧。

煤矸石压球机可生产方型、球蛋型、随圆型、鹅蛋型、枕型等特殊形状。具体形状，用户可自行定义。常见形状如下图所示：

#### 工作原理

为满足物料成型的要求，予压螺旋采用了电磁调速电机，调速方式为手控式，用户可根据成球情况适当改变予压机的转速使之达到的成球率的产能，压制的物料经筛分机，筛上合格球团进行包装，筛下料可返回仓与新料混合再进行压团。

### 高压压球机

**产品介绍** 高压压球机也叫液压压球机，适用于工业造气、锅炉型煤、冷压型焦、点火型煤、民用型煤、民用冶金、耐材、医药等材料的各种成型；该设备主要应用于型煤炭蛋生产，各种冶金粉冷压球团的生产，凡是粉状物料，需压球的都是需要高压压球机来完成；如：煤粉、焦粉各种黑色有色金属矿粉，氧化铁及除尘灰、污泥、耐材等。 高压压球机成型压力大、主机转数可调、配有螺旋送料装置，并由电磁调速电机提供动力，经皮带轮、圆柱齿轮减速机，通过棒销联轴器传至主动轴。高压压球机主动轴与被动轴通过开式齿轮保证同步运行。被动轴承座后边装有液压装置。液压保护装置是由液压泵将高压油打入液压缸，使活塞产生轴向位移；活塞杆的前接头顶在轴承座上以满足生产压力要求。产品优势

河南正一建材生产的高压压球机经多年工业使用及改进，与其它同类产品相比较，本系列压球机具有成球率高、消耗功率小，结构紧凑便于检修调试等明显优点。该机应用极为广泛，经压制后的物料可减少粉尘，控制容重，返回利用，改进运输特性等。产能的设计主要是用于干粉压制皮江法炼镁工艺中的球团料。

常见成型形状如图：

## 磷矿粉压球机

**产品介绍** 磷矿粉压球机是磷粉压球工艺中的关键设备，磷矿粉压球机的设备是否科学，对成球的效率起到了主要影响作用。磷矿粉压球机能将磷石膏粉末一次性压制成球，产量大成球率高。无论从原料本身，还是从产品的实验结果上分析，烟气磷石膏在建材行业中的应用都十分广泛。该设备能将磷石膏粉末，在不需要添加任何粘合剂情况下一次性压制成球，且成球率在95%以上，压出来的球硬度很强，搬运装卸不宜破碎，然后供应到水泥厂代替天然石膏凝剂使用。基于磷石膏是建材水泥行业必不可少的原料，不少企业加大了对磷石膏的综合利用。磷矿粉压球机是河南正一针对磷石膏塑性差不易成球而设计的稳定性强，抗耐磨，机械强度高，耐热，同时具有很强的耐油性，耐酸碱，易操作，成球快的一种新型磷石膏压球机。磷矿粉压球技术是磷石膏应用过程中的难题，我厂技术专家经多年研究，总结出一套简便有效的磷石膏压球技术方法，将其融于磷石膏压球机之中。压成球团的直径一般在20-80mm之间，合格率95%，抗压强度60N，球团磷石膏属于经物料过程作用而形成的产品，其化学成分与湿粉磷石膏完全相同，改变的不仅仅是它的某些物理性能，如球团磷石膏的流动性很好，不会再发生粘连和堵料现象，便于输送和水泥生产过程中的应用。因此，这种球状磷石膏的开发成功为磷石膏的水泥生产中的应用开辟了新的途径。**产品优势** 河南正一机器磷矿粉压球机是根据当前环保政策，对各种磷石膏进行充分利用，而研制开发的压制磷石膏的设备。该压球机具体结构紧凑、维修方便、操作简单、工艺流程短、能耗低、故障率低等优势。大大提高了耐磨损及耐压能力，使该机具有较长的使用寿命。

常见磷矿粉压球机压球成型形状如下图所示：

## 工作原理

磷矿粉压球机在成型工艺中发挥着重要的作用，型轮是该设备中最核心的部分。两型轮直径相同、轴线相互平行，存在一定的间隙。在型轮上具有规则排列、大小相同、形状统一的半球窝。当电动机开始运行时，这一对型轮以相同的速度、相反的方向开始转动。物料在这一对型轮的结合处通过时，受到压力作用，体积被压缩而变小。随着型轮的持续转动，球窝慢慢闭合，物料所受到力也更大，体积进一步压缩，当球窝距离最短时，达到一定的成型压力。随后，型轮转动逐渐加大球窝之间的距离，成型压力慢慢减小，达到顺利脱球的目的。