

УДК 622.232.71

А.П. Кононенко, д-р техн. наук, проф.**Е.Н. Бойко**, канд. техн. наук, доц.**Д.Е. Бойко**, аспирант

Донецкий национальный технический университет

ФОРМИРОВАНИЕ СОРТНОСТИ УГЛЯ И АНТРАЦИТА ПРИ ДОБЫЧЕ ИХ ОЧИСТНЫМИ КОМБАЙНАМИ

В работе рассматривается вопрос о формировании сортности угля и антрацита при разрушении его режцами, как существующей конструкции, так и с рабочей боковой гранью при добыче их очистными комбайнами.

уголь, антрацит, комбайн, очистный, инструмент, режущий, добыча, состав, сортовой

Проблема и ее связь с научными или практическими задачами. Сортной состав угля, добытый современными очистными комбайнами, исполнительные органы которых представляют шнеки различных диаметров – в основном от 800 до 1400 мм и номинальной шириной захвата – 0,63 и 0,8 м, характеризуется следующими показателями [1]:

1. Значительная (от 32,6 до 52,7 % для энергетических углей и от 33,3 до 44,8 % для антрацитов) доля гранулометрического (сортного) состава угля относится к мелкому классу – к классу штыба (0-6 мм).
2. В среднем около 72 % гранулометрического (сортного) состава угля относится к мелким классам (0-25 мм) и около 13-18 % – к более крупным классам (свыше 25 мм).
3. Класс 50-100 мм не превышает 10 % для энергетических углей и 5 % для антрацитов.
4. Гранулометрический (сортной) состав углей классов свыше 100 мм исчисляется единицами процентов и практически отсутствует класс углей свыше 150 мм.

Следует указать, что значительное количество мелких фракций в добытом угле затрудняет его обогащение, и уголь с повышенной зольностью используется в дальнейшем на электростанциях и в др. сферах деятельности. Это приводит к весьма не желательным последствиям – засорение топок, уменьшение отдачи тепла и т.д.

Поэтому увеличение гранулометрического (сортного) состава добытого угля очистными комбайнами в настоящее время является

актуальною задачею, як для горної промисловості, так і всього енергетического комплексу країни.

Аналіз досліджень і публікацій. Перші дослідження по визначенню сортового складу вугля при добувці його очистними комбайнами стосуються до шестидесятих-семидесятих років минулого століття [2 – 4], які несуть утилітарний характер. У роботах [2, 3] здійснена спроба на основі отриманого розсіву вугля дати аналітичне описання сортового складу вугля. Аналітичне описання в цих роботах зводиться до регресійного описання, т.е. до вибору рівнянь або кривих, узгоджених з результатами розсіву вугля. Отримані при цьому коефіцієнти табуліровані.

Слідом за тим, приведені залежності дають можливість оцінювати сортовий склад добутого вугля для існуючих засобів механізації його добувці в умовах, подібних тим, в яких проводився експеримент. Крім того, в цих роботах і в роботі [4] не затрагивався питання про характер напруженого стану масиву вугля, про характер його руйнування і процес розглядався як детермінований.

Першою роботою в напрямку аналітичного описання досить складного процесу формування гранулометричного складу вугля при добувці його існуючими високоенергетическими очистними комбайнами слід вважати роботу [5], виконану в Донецькому національному технічному університеті проф. Н.Г. Бойко. У цій роботі формування сортового складу вугля представлено, як багатомірний, випадковий процес, на який впливає ряд в т.ч. і випадкових факторів. У цій роботі розглядається вплив напруженого стану вивантажуваного виконавчим органом комбайна вугля на його гранулометричний (сортовий) склад.

Постановка задачі. Задачу, розв'язувану в даній роботі, можна сформулювати наступним чином: привести аналітичне описання напруженого стану руйнуваного масиву вугля і вплив його на гранулометричний (сортовий) склад добутого вугля сучасними очистними комбайнами, які оснащені шнековими виконавчими органами і радіальними різцями.

Изложение материала и результаты. Різучий інструмент є тим елементом конструкції виконавчого органу комбайна, який безпосередньо взаємодіє з руйнуваним пластом або масивом вугля, створюючи в ньому додаткове напру-

женное состояние, доведения его до предельной величины и последующего разрушения угля.

При взаимодействии режущего инструмента с массивом угля в работе участвуют практически две его грани – передняя и задняя, рис. 1. Боковые грани резца из-за их уклона практически не участвуют в процессе разрушения угля.

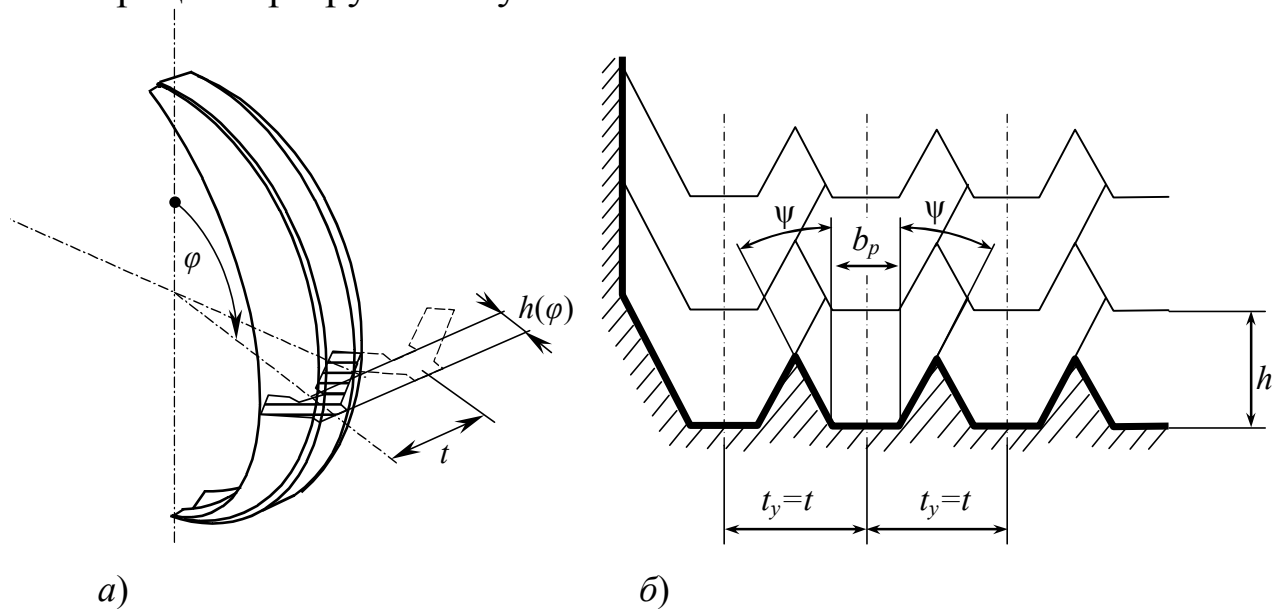


Рис. 1 – Характер «вырезаемой» резцами части пласта а) и характер его разрушения б) при последовательном резе

Возникающее при этом дополнительное напряженное состояние массива угля обусловлено как раз взаимодействием указанных граней резца с этим массивом угля, рис 2.

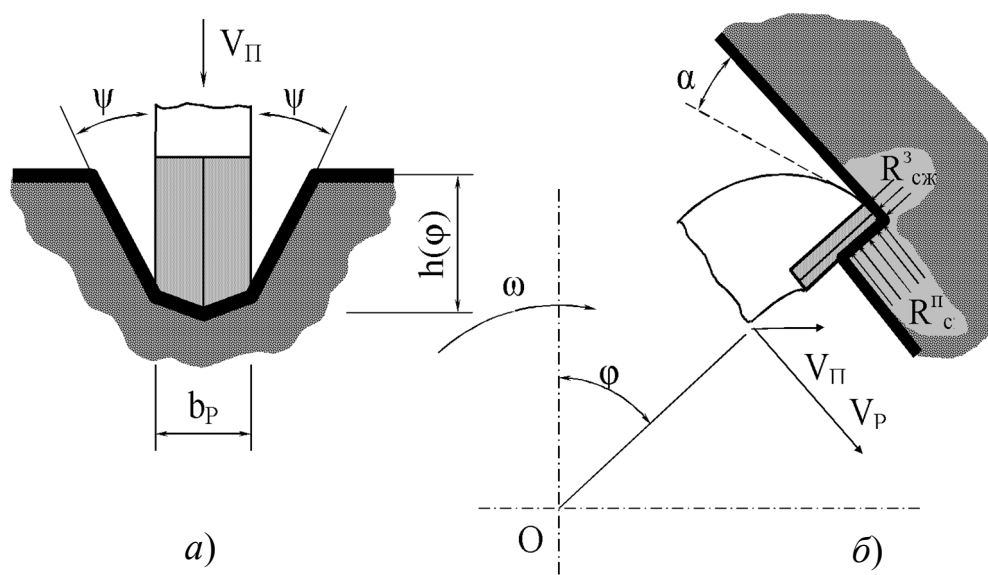


Рис. 2 – Характер напряженного состояния угля разрушаемого массива

При этом, как видно из рис. 2, дополнительное напряженное состояние угля по задней грани $R_{сж}^3$ обусловлено взаимодействием задней грани резца с пластом и направлено или, точнее, находится в не разрушаемой в этом цикле части пласта. Величина этого дополнительного напряжения может быть оценено по зависимости

$$R_{сж}^3 = \frac{F_{\max}^3 \sin \varphi}{S_3 \cos \alpha} \equiv \frac{F_{\max}^3 \sin \varphi}{S_3 \cos \left(\alpha_k - \arctg \frac{V_n}{V_p} \sin \varphi \right)}, \quad (1)$$

где F_{\max}^3 – максимальная сила сжатия массива, S_3 – так называемая площадь затупления резца по задней грани, α , α_k – соответственно действительный и конструктивный задний угол резца, V_n , V_p – соответственно скорость подачи (перемещения) резца на пласт (забой) и скорость резания, φ – угол поворота резца.

Из приведенной зависимости следует, что при входе резца в контакт с пластом ($\varphi = 0$) дополнительное напряжение сжатия массива равно нулю. Максимального значения это напряжение достигает максимума в диаметральной плоскости, т.е. при $\varphi = \pi/2$. При выходе резца из контакта с пластом, т.е. при $\varphi = \pi$ дополнительное напряжение сжатия снова равно нулю.

Величина максимальной силы сжатия обуславливается прочностными свойствами угля, в качестве которого принята сопротивляемость угля резанию.

Угольный пласт, как правило, имеет полосчатое строение [6]. При этом полосы и линзы блестящие или полублестящие чередуются с матовыми полосами, которые достигают мощности 0,5 м. В угле различают 4 ингредиента: **витрен**, **фюзен**, **дюрен** и **кларен**.

Витрен – вещество коллоидного характера, которое придает углю хрупкость и раковистый излом. Линзы и прослойки *витрена*, как правило, пронизаны резко выраженными трещинами. Вследствие хрупкости и трещиноватости при механическом разрушении *витрен* превращается в мелочь, т.е. в класс, который принято называть штыбom (размер частиц от 0 до 6 мм).

Фюзен – вещество, которое по макроскопическому строению напоминает древесный уголь и встречается в виде отдельных линз и включений. Он легко истирается в пыль при разрушении. Это наиболее зольная составляющая часть угля.

Дюрен представляет собой матовую разновидность, основная его масса – бесструктурная, в нее включены скопления растительных остатков: форменных элементов, фюзенизированных обрывков растительной ткани и смоляных телец. *Дюрен*, будучи значительно более прочным, чем *витрен*, придает углям устойчивость при дроблении.

Кларен – неоднородная составляющая угля и состоит из более или менее прозрачной основной массы и некоторого количества форменных элементов и содержится в углях полублестящего типа, из которых иногда состоят целые пласты.

Состав петрографических компонентов угольных пластов Донбасса соответствует блестящему типу углей с небольшим количеством полублестящих петрографических разновидностей. Содержание полуматового угля весьма незначительно. Микрокомпоненты группы *витринита* преобладают во всех генетических типах углей Донбасса, составляя основную часть угольного вещества (от 70 до 90 %). Количественный петрографический состав донецких углей довольно постоянен.

Таким образом, из вышеизложенного следует, что разрушаемый режущим инструментом очистного комбайна угольный пласт представляет собой неоднородную полосчатую или линзовидную структуру различных ингредиентов, разделенных как внутри ингредиента, так и между ними трещинами. Такая структура, очевидно, обладает различными свойствами в разных направлениях и, прежде всего, свойством сопротивляться механическому разрушению режущим инструментом и образованию при этом кусковатости, т.е. формированию гранулометрического (сортового) состава при разрушении механическим способом. Поэтому целесообразно применительно к решаемым задачам в данной работе в дальнейшем угольный пласт рассматривать в виде анизотропной среды, состоящей из отдельных элементов и имеющей твердые минеральные включения, которые, как правило, не прорезаются режущим инструментом, а выбиваются из пласта.

Учитывая, что *фюзен* является наиболее зольной составляющей угля, при взаимодействии резца с разрушаемым пластом по задней его грани образуется в основном пыль. При этом дополнительное напряжение массива угля «входит» в неразрушаемую в данном цикле часть пласта. Поэтому существенного влияния это напряжения на сортовой состав оказывать не будет.

Следует также отметить, что угли и антрациты, добываемые в настоящее время, согласно [7], по сопротивляемости резанию разбиты на 8 классов, табл. 1.

Таблица 1.

Распределение шахтопластов Донбасса по сопротивляемости угля резанию

Марка угля	Число шахт. пл.	Распределение шахтопластов по классам, %							
		I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
		Пределы изменения сопротивляемости угля резанию, даН/см							
		<60	60-120	120-180	180-240	240-300	300-360	360-420	> 420
А, ПА	165	5,5	27,5	49,7	11,5	4,2	0,6	-	-
Г, Д	165	1,2	9,1	40,6	24,8	15,2	7,9	0,6	0,6
К, Ж, ОС, Т	131	29,9	46,9	18,2	3,9	1,1	-	-	-

Напряжение сжатия по передней грани резца R_c^n формируется в разрушаемой части пласта – в уступе, толщина которого равна толщине среза $h(\varphi)$. Величину этого напряжения можно оценить по зависимости

$$R_c^n = \frac{F_{\max}^n}{S_n} \sin \varphi, \quad (2)$$

где F_{\max}^n – максимальная сила сжатия массива под передней гранью резца, S_n – площадь контакта резца по передней грани с массивом угля.

Представим F_{\max}^n в виде

$$F_{\max}^n = k A_p h_{\max}, \quad (3)$$

где k – коэффициент пропорциональности, A_p – сопротивляемость угля резанию, h_{\max} – максимальная толщина среза.

Площадь контакта резца с массивом угля по его передней грани

$$S_n = 2S_{zp} \cos \delta_{zp} \equiv 2h_{\max} b_{cp} \sin \varphi \cos \delta_{zp}, \quad (4)$$

где b_{cp} , δ_{zp} – средняя ширина грани твердой вставки и угол ее уклона.

Тогда

$$R_c^n = k \frac{A_p}{b_{cp} \cos \delta_{cp}} \sin \varphi. \quad (5)$$

Откуда следует, что дополнительное напряжение массива угля под передней гранью резца представляет собой синусоиду. Величина его изменяется от нуля при входе (выходе) резца в контакт (из контакта) с массивом угля до максимального значения в диаметральной плоскости, т.е. при $\varphi = \pi/2$ и обуславливается сопротивляемостью угля резанию – является его линейной функцией.

Для разрушения угля необходимо выполнение условия

$$R_c^n \geq [R_c^n], \quad (6)$$

где $[R_c^n]$ – предельное напряжение сжатия, т.е. это напряжение сжатия, при котором происходит разрушение массива.

Из зависимости (5) следует, что при входе (выходе) резца в контакт (из контакта) с массивом угля (при малых углах φ при входе резца в контакт с пластом и углах, прилегающих к π , при выходе резца из контакта с пластом) величина $R_c^n \rightarrow 0$. В этих зонах разрушения массива если и происходит, то в основном это мелкие (менее 6 мм) фракции угля. При дальнейшем повороте органа и резца разрушение пласта происходит более крупными фракциями (более 6 мм) путем создания в массиве угля напряжения $R_c^n \geq [R_c^n]$.

Таким образом, независимо от того, в какой зоне происходит разрушением массива угля (в зоне, когда толщина среза до 6 мм, или в зоне, когда толщина среза более 6 мм) однозначно можно утверждать, что разрушение пласта происходит путем сжатия массива угля и создания в нем напряжения, равного предельному напряжению сжатия, т.е. разрушение угля происходит путем его раздавливания. Это самый энергоемкий процесс разрушения угля, и ожидать существенного улучшения гранулометрического (сортового) его состава даже при увеличении толщины среза (при увеличении скорости перемещения комбайна) не приходится.

Для улучшения гранулометрического (сортового) состава добытого угля очистными комбайнами следует значительно (в несколько раз) снизить удельные затраты энергии на его разрушение. Это также следует из зависимости для медианного диаметра гранулы [5],

$$d_m = 2 \sqrt{\frac{\bar{k}_w A_p}{\widehat{W}_p}}, \quad (7)$$

где \bar{k}_w – интегральный коэффициент пропорциональности, \widehat{W}_p – суммарные удельные затраты энергии разрушения угля.

Достичь значительного снижения удельных энергозатрат разрушения угля можно, использовав известное свойство горных пород, в т. ч. и угля значительно (примерно на порядок) меньшего сопротивления разрушения растяжением или, по крайней мере, путем сдвига. Необходимо создание такого режущего инструмента при механическом разрушении массива угля, который создавал бы в разрушаемом массиве угля если и не полностью напряжения растяжения или сдвига, то хотя бы комбинацию этих напряжений с преимущественным значением напряжения растяжения или сдвига.

В Донецком национальном техническом университете под руководством проф. Н.Г. Бойко создан такой режущий инструмент – резец с рабочей боковой гранью [8], рис. 3.

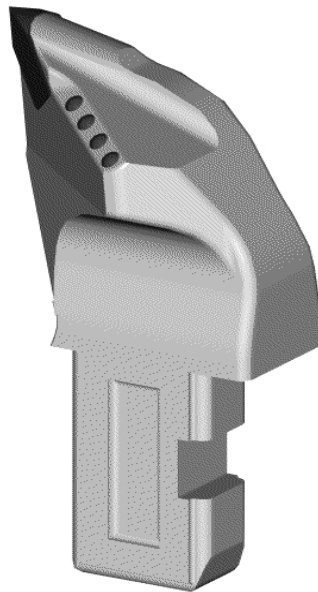


Рис. 3 – Вид резца с рабочей боковой гранью

Характерной особенностью процесса разрушения массива резцом с рабочей боковой гранью является тот факт, что разрушение производится как передней, так и боковой гранями резца, рис. 4. При этом разрушение массива рабочей боковой гранью производится путем сдвига угля, т.е. в массиве создается напряжение сдвига.

Величина боковой силы или силы сдвига массива может быть оценена по зависимости

$$X_{\sigma} = R_{c\sigma} S_{\sigma} \sin \beta \equiv 0,1 R_c^n S_{\sigma} \sin \beta, \quad (8)$$

где $R_{c\sigma}$ – напряжение сдвига, S_{σ} , β – соответственно площадь и угол наклона рабочей боковой грани резца.

Удельные затраты энергии на разрушение этой части массива угля можно оценить по зависимости

$$W_{p.\sigma} = \frac{X_{\sigma}}{S_{p.\sigma}} = \frac{0,1 R_c^n S_{\sigma} \sin \beta}{2 t_p h_{cp}} \equiv \frac{0,05 R_c^n S_{\sigma} \sin \beta}{t_p h_{cp}}, \quad (9)$$

где $S_{p.\sigma}$ – площадь сечения разрушаемого массива рабочей боковой гранью резца, t_p, h_{cp} – соответственно ширина и средняя толщина среза, β – угол наклона рабочей боковой грани.

Откуда следует, что удельные затраты энергии при разрушении угля резцами с рабочей боковой гранью значительно ниже удельных затрат энергии при разрушении его резцами существующей конструкции. Поэтому сортовой (гранулометрический) состав угля, добытого комбайнами, исполнительные органы которых оснащены резцами с рабочей боковой гранью, должен быть значительно лучше. Правильность этого теоретически полученного вывода подтверждается данными отсева угля и антрацита под лавой при добыче его комбайнами, исполнительные органы которых были оснащены резцами с рабочей боковой гранью – резцами типа ЗРБ2-80Л и ЗРБ2-80П, табл. 3.

Таблица 3.

Данные отсева угля под лавой

АП «Шахта им. А.Ф. Засядько»

Марка угля К

Класс, мм	+150	150-100	100-50	50-25	25-13	13-6	6-0
При оснащении шнеков серийными резцами типа ЗР4-80							
Относит. содерж., %	7,1	3,1	9,6	9,1	13,4	15,4	36,8
При оснащении шнеков резцами типа ЗРБ2-80П, ЗРБ2-80Л							
Относит. содерж., %	15,2	5,5	14,5	18,1	7,7	12,0	26,5
Изменение	+2,14	+1,77	+1,51	+2,0	-0,57	-0,78	-0,72

Шахта «Должанская-Капитальная», пласт l_6

Антрацит марки А

При оснащении рабочего органа резцами с рабочей боковой гранью – ЗРБ2-80Л

Класс, мм	+70	70-25	25-13	13-6	6-0
Относ. содерж., %	21,0	23,7	15,8	13,0	18,1

При оснащении рабочего органа серийно выпускаемыми резцами – ЗР4-80

Относ. содерж., %	9,0	12,2	12,2	14,2	29,0
Изменения	+2,33	+ 1,94	+ 1,30	-0,81	-0,62

Примечания: 1. Данные рассева приведены без учета содержания породы и «сростков».

2. Знаком «+» обозначено увеличение, знаком «-» – уменьшение.

Как следует из таблицы 3 выход крупно сортовых классов при применении резцов с рабочей боковой гранью (резцы типа ЗРБ2-80Л, ЗРБ2-80П) увеличился в среднем в 1,88 раза для энергетических углей и в 1,85 раза для антрацита по сравнению с выходом этих классов при применении резцов типа ЗР4-80.

Таким образом, одним из наиболее эффективных способов улучшения сортового состава угля, добываемого современными очистными комбайнами, является снижение удельных затрат энергии на его разрушение, которое достигается за счет создания в разрушаемом массиве напряжения сдвига или разрыва угля.

Выводы и направления дальнейших исследований. Выполненные исследования и полученные результаты, подтвержденные данными экспериментальных исследований в реальных шахтных условиях, свидетельствуют о том, что и при применении современных очистных комбайнов практически без изменения их конструкции существуют пути значительного улучшения сортового состава добытого угля.

В дальнейшем следует вести исследования над созданием такого режущего инструмента, который создавал бы в разрушаемом массиве угля напряжения разрыва.

Список источников:

1. Антипов И.В. Геомеханические и технологические основы создания нового уровня крепей очистных забоев тонких пологих пластов: дисс. ... докт. техн. наук / И.В. Антипов. – Донецк, ДонНТУ, 1995. – 199 с.
2. Сортность угля при работе выемочных машин и пути ее увеличения / В.Г. Яцких, В.И. Кутовой, И.Г. Шапиро. – М.: Госгортехиздат, 1962. – 163 с.
3. Кутовой В.И. Исследование факторов, влияющих на измельчение угля при работе узкозахватных комбайнов с роторным исполнительным органом: дисс. ... канд. техн. наук / В.И. Кутовой. – Донецк, ДонУГИ. – 1965. – 211 с.
4. Повышение сортности угля, добываемого комбайнами со шнековыми исполнительными органами // В.И. Коновалов, Н.Г. Бойко, Н.Г. Афендикова // Уголь Украины. – 1976. – № 8. – С. 46–47.
5. Бойко Н.Г. Формирование сортового состава угля при добыче его очистными комбайнами / Н.Г. Бойко. – Донецк: ГВЗУ «ДонНТУ», 2009. – 246 с.
6. Апраксин А.А. Физика угля / А.А. Апраксин. – М.: Недра, 1965. – 352 с.
7. Позин Е.З. Сопротивляемость углей разрушению режущими инструментами / Е.З. Позин. – М.: Наука, 1972. – 240 с.
8. Різець гірничої машини: патент на винахід. E21C25/38 / М.Г. Бойко, В.Г. Шевцов, М.О. Марков. – опубл. в Бюл. № 4, 2002.

Стаття надійшла до редколегії 14.04.2011

Рецензент: канд. техн. наук, проф. каф. «Енергомеханічні системи» Л.М.Козиряцький

А.П. Кононенко, Є.М. Бойко, Д.Є. Бойко. Формування сортності вугілля й антрацита при видобутку їх очисними комбайнами. У роботі розглядається питання про формування сортності вугілля й антрацита при руйнуванні його різцями, як існуючої конструкції, так і з робочою бічною гранню при видобутку їх очисними комбайнами.

вугілля, антрацит, комбайн, очисний, інструмент, ріжучий, видобуток, состав, сортовий

A.P. Kononenko, E.N. Boyko, D.E. Boyko. Formation of coal and anthracite rating in combine coal mining. The paper deals with the issue of forming grade coal and anthracite in the process of destruction by incisors of the existing design and with the working side face in the coal combine extraction .

coal, anthracite, combine, coal, tools, cutting, mining, composition, rating

© Кононенко А.П., Бойко Е.Н., Бойко Д.Е., 2011