

# 模壳焙烧炉,燃气式隧道窑

产品名称	模壳焙烧炉,燃气式隧道窑
公司名称	丹阳恒力炉业有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:恒力 型号:YUTI 产地:丹阳
公司地址	中国江苏丹阳市中国江苏镇江丹阳市里庄开发区
联系电话	86-1505-2960282 15052960282

## 产品详情

设备：模壳焙烧炉,燃气式隧道窑,天然气模壳焙烧炉厂家

模壳焙烧炉适用于精密铸造中的模壳焙烧，具有成品率高质量稳定的优点，额定温度1100℃，可分别满足水玻璃粘接剂和硅溶胶粘接剂的焙烧要求。隧道式焙烧炉在连续生产状态下，生产速度为20-30min可出两炉车模壳。隧道式焙烧炉可分为三个温区段，包括预热段、高温烧成段及保温段，炉内设计多部窑车依次经过装料、焙烧、浇注等流程，生产效率高。适用于大批量生产铸造厂使用。使用燃料可选用发生炉煤气、天然气、液化气等。

### 主要技术参数

1. 炉膛尺寸：21000 × 1200 × 700mm
2. 小车尺寸：1400 × 1200mm
3. 小车数量：炉内15辆，备用10辆，共25辆
4. 过渡小车：2辆 电动
5. 额定温度：1000℃
6. 炉体外壁温升：室温+50℃
7. 加热时间：1.5-2.5小时
8. 燃料：天然气；热值：8500kcal/Nm<sup>3</sup>；烧嘴前压力5~8kpa
9. 燃料最大消耗气量：~270Nm<sup>3</sup>/H

10. 控温方式：6区，日本岛电智能仪表控温
11. 控温精度： $\pm 2$
12. 保温期炉温均匀性： $\pm 10$
13. 热风管外壁升温：45
14. 小车驱动方式：液压油缸
15. 炉门启闭方式：电动升降，移动速度约 $\sim 6\text{m}/\text{min}$
16. 炉衬形式：采用全纤维复合结构砌筑
17. 烧嘴：采用12套平焰烧嘴 布置在炉体两侧
18. 供电电源：AC380V  $\pm 10\%$  50Hz
19. 环境温度： $-5 \sim +45$
20. 环境相对湿度：95%

### 三、设备结构简述

#### 1.设备的组成

天然气模壳焙烧炉是由炉体、炉门、焙烧小车、燃烧系统、排烟系统、控制系统等组成。它有预热区5米.加热区12米、保温区4米

#### 2.设备主要部件的结构特点及各系统功能描述

##### 2.1炉体

炉体是由炉壳及炉衬组成的。

炉壳采用型钢制作成炉体骨架，在炉体骨架的内侧炉体的侧板采用5mm钢板焊接而成，表面焊接美观，做防锈、防腐处理，美观大方。炉壳的侧部布置烧嘴的位置开设相应的烧嘴座孔。

在炉壳的炉门口的顶部和两侧与炉门相接触的炉门框采用高铝耐火砖

炉衬采用耐高温陶瓷纤维毯模块叠压而成，折叠块用锚固体固定在壳体上，该结构为全纤维结构，具有低导热低热溶的良好性能，升温速度快、蓄热量小、热稳定性好，陶瓷纤维针刺毯叠压模块可耐温1250（炉内温度1100），密度可达230kg/m<sup>3</sup>以上，易于维修且炉衬的使用寿命长。

##### 2.2炉门

炉门主体材料采用钢板、型钢焊制，四周边框板采用耐热铸铁钢制作，既能保证炉门的整体刚性和强度，又使炉门轻型化，降低炉门重量。纤维内衬施工采用吊挂锚固方式，能有效地保证因炉门频繁启闭先问的牢固性，增加炉门的使用寿命。

炉门升降采用电动葫芦升降方式，为防止炉门边密封条的损坏，炉门上下升降运动，炉门提升时与炉体

分开约60mm，使炉门在长期高温开启时钢结构不变形和密封可靠。炉门升降速度为6m/min。炉门与炉口密封为带斜坡自重压紧纤维软密封结构。

### 2.3焙烧小车

小车框架采用槽钢制作，该结构车架提高了散热效果，增加了强度。其周边是304不锈钢（6mm并设置有与侧密封配套的密封刀）。

小车耐热保温层由两种材料构成，分上、下两层；上层周边采用热稳定好的高强度定型耐火砖砌筑，既有足够的强度承受压力，又有很好的耐高温性能，保证工件的正常热处理；下层是轻质粘土砖和硅酸钙绝热板作为保温层，保证热量不向台车底部传导（起到隔热的作用），降低炉子的热量损失。

传动装置采用液压油缸推送机构，推杆、行程限位二位一体。此结构安装、维修方便，运行可靠。焙烧小车连接处采用迷宫式密封。

### 2.4燃烧系统

由烧嘴、天然气管路、空气管路及各种先进的进口电磁阀、空燃比例调节阀和电动执行机构等组成。