

脉冲除尘器安装现场图

产品名称	脉冲除尘器安装现场图
公司名称	泊头市金珠环保设备有限公司
价格	6200.00/台
规格参数	品牌:金珠环保 型号:齐全 生产厂家:泊头金珠环保
公司地址	河北省沧州市泊头市四营工业区
联系电话	0317-7573378 18713719567

产品详情

脉冲布袋除尘器安装图，脉冲布袋除尘器为便于运输，通常上箱体和下箱体是分开运输的，这就需要运到现场后组装为一体才能使用，金珠环保在这里图文展示一下脉冲布袋除尘器的安装方法，供广大客户安装脉冲布袋除尘器时参考。

金珠环保脉冲除尘器设备钢构主体设计采用计算机设计，壳体成型美观、坚固，能承受负压6000Pa，焊接处采用自动埋弧焊、手工焊相结合，一般焊接处采用煤油渗透检验，气包采用X射线探伤检验，通风管道采用水压检验，保证焊接质量，降低漏风率；固定滤袋的花板采用专用的压力机冲压，保证其对角线误差在3mm以内，花板孔的精度在10um的范围内，保证均匀清灰及排放标准；滤袋加工采用专业生产除尘滤袋用的三针六线缝纫机组，保证排放标准 30mg/m³；滤袋骨架采用专业生产骨架的多头自动点焊机生产，骨架成形后本体及焊接强度大，垂直度好，整个骨架外表镀锌，光滑、美观、耐用；并有利于滤袋的耐久性。所有外购配套件均采购国内上乘品，不合格配套件坚决不入库、不出库、不使用，减少因此带来的维修工作。整套设备优于一般进口设备，让用户享受一流设备带来的便利。

我们有一支技术过硬、经验丰富、作风好的指导安装队伍专业从事设备指导安装工作，公司设有售后服务部，以服务用户为主，省内12小时到达，省外24小时到达，首先解决问题，恢复生产，再做问题分析与排除方法，服务只有起点没有终点！

脉冲布袋除尘器是在布袋除尘器的基础上，改进的新型高效脉冲袋式除尘器。为了进一步完善脉冲袋式除尘器，改后的脉冲袋式除尘器保留了净化效率高、处理气体能力大、性能稳定、操作方便、滤袋寿命长、维修工作量小等优点。而且从结构上和脉冲阀上进行改革，解决了露天安放和压缩空气源压力低的问题。

脉冲布袋除尘器由灰斗、上箱体、中箱体、下箱体等部分组成，上、中、下箱体为分室结构。工作时，含尘气体由进风道进入灰斗，粗尘粒直接落入灰斗底部，细尘粒随气流转折向上进入中、下箱体，粉尘积附在滤袋外表面，过滤后的气体进入上箱体至净气集合管-排风道，经排风机排至大气。清灰过程是先切断该室的净气出口风道，使该室的布袋处于无气流通过的状态(分室停风清灰)。然后开启脉冲阀用压

压缩空气进行脉冲喷吹清灰，切断阀关闭时间足以保证在喷吹后从滤袋上剥离的粉尘沉降于灰斗，避免了粉尘在脱离滤袋表面后又随气流附集到相邻滤袋表面的现象，使滤袋清灰彻底，并由可编程序控制仪对排气阀、脉冲阀及卸灰阀等进行全自动控制。

脉冲布袋除尘器的安装

在进行工程安装之前，应熟悉本安装说明书、有关安装图纸及技术说明，在充分掌握所需材料的种类、数量及有关零件、附属品内容的同时，应准备安装过程中的各种机械设备、工具，并组织好施工现场的施工安装设施，使安装作业能顺利地进行并确保工程质量。同时，对各种安装作业应按照安装标准的要求严格检查每个作业的结果。如有超标、差错，应及时修正。

- 1、按设备基础图样施工，做好设备安装的混凝土基础。
- 2、待基础混凝土达到标准强度后，按下列步骤安装好除尘器。

执行标准《袋式除尘器安装技术要求与验收规范》

除尘器基础

下箱体连接处按图要求进行焊接（注意：灰斗进风口与灰斗间的调整用法兰不焊，待与进风调节阀连接后焊）。所有灰斗均应经检验合格后方能上架安装，按灰斗安装图中的位置进行安装。除尘器整体在试运转时，将灰斗人孔门上的密封条装好，以保证密封。

上箱体安装时必须注意，将经检验合格的灰斗按图示位置吊装在下部框架上。灰斗全部吊装到位后，测量下灰口中心及上平面位置度，经调整后灰斗支座底板与下部框架柱顶用固定螺栓连接定位，连接前在其之间加入二硫化钼高温齿轮油膏。灰斗支座底板与下部框架柱顶的固定螺栓不要拧得太紧，待工程完工后拧紧。

风机、电机：出风系统的提升阀壳体考虑到发运、制造精度要求，在工厂制作成形出厂。2.再按图将出风系统的出风口、出风封板及出风管底板吊装在两列箱体之间下部固定角钢上调整尺寸后采用电焊密焊。3.然后将出风系统的提升阀壳吊装在两列上箱体之间，与上箱体侧板或隔板用封条板调整尺寸后密焊。4.进风管道和出风系统都安装完成后，可以按总图的位置将连接两者的旁通风管安装到位。

清灰装置中箱体均以片状板制造出厂，按中箱体图将箱体板在地面拼装成大件，拼装后对各箱体的法兰进行校正，符合要求后将各箱体焊接成形。将拼装好的箱体全部吊于灰斗上，就位后校正中箱体上法兰平面。2)中箱体内部全部采用密封连续焊，由于各结构焊缝相交造成无法贯通的焊缝有开口的应用封板封住密焊，要特别注意。3)所有密焊焊缝必须采用煤油渗漏检查法来检查，对有渗漏的地方必须进行补焊，保证现场的密焊焊缝无渗漏。

气包电磁阀：将脉冲分气箱及支架等按喷吹系统节点要求进行安装，并按图或本公司现场技术服务人员的要求进行调整，符合要求后对节点中要求现场焊接处进行焊接，在焊接过程中必须注意不要让焊接的飞溅物飞溅在花板孔的边缘或碰损花板孔。

滤笼、滤袋1)按各部件安装图的节点连接管道。2)所有配管均采用法兰连接或管螺纹配管。3)按安装图所示各种管件（弯头、三通、活接头等）之间的连接短管，

连接电源压气管路安装图安装完毕后，应先将管道内杂物清除干净，然后以1.5倍的工作压力试验，30分钟无泄漏方可认为合格，如有漏气应9折下重新绞丝、绕上油麻丝后再试压，直到不漏为止。

密封检查、安装质量检查焊接时应严格按图纸要求并在现场技术人员指导下进行焊接，密焊处除了不得有气孔、咬边、焊瘤、焊渣等现象外，还应进行煤油渗漏检验，确保不漏气，现场技术人员应负责抽检。如因设计疏忽导致的部分焊缝（影响除尘器密封性能）在安装图纸上未标记连续焊接，现场安装队伍也应必须无条件对其进行连续焊接，否则，在将来的除尘器运行过程中如果出现由于焊接漏风引起的除尘效果问题，安装公司将对其负责，并承担相关责任。

脉冲布袋除尘器的吊装要注意防止变形，在设备出厂时，对关键部位均焊有吊耳，请用吊耳进行吊装。

箱体、袋室、进出风口、灰斗等安装后，全部连接处保证密不透气，要求焊接密封的，必须实行气密焊，用紧固件链接的，必须加密封垫，并将全部紧固件拧紧。对局部漏风处，应用硅胶或环氧树脂进行堵漏雨。脉冲布袋除尘器的密封好坏是影响正常运转和寿命的重要因素。

组装气路部分时，主气管在厂内已分别制作好，现场只要组装，控制气管（接提升阀气缸）要现场进行下料、套扣等安装，要求全部管路内必须清理干净，无任何杂物存在，全部接头均应填充密封材料，并经试压不漏气。

安装除尘骨架和除尘布袋是全部安装中小心和仔细的工作，因此应放在进行安装，安装时，除尘布袋切不可与尖硬物碰撞、钩划，即使是小的划痕，也会使除尘布袋的寿命大大缩短。安装除尘布袋的方法是先先将除尘布袋由箱体花板孔中放入袋室，然后将袋口上部的弹簧圈捏成凹型，放入箱体的花孔板中，再使弹簧圈复原，使其紧密地压紧在花孔圆周上，将除尘骨架从袋口轻轻插入，直到除尘骨架上部的护盖确实压在箱体内花板孔上为止。为防止除尘布袋踩坏，要求每装好一个滤袋，就装一个除尘骨架。滤袋、除尘袋笼与花孔板的安装。

脉冲布袋除尘器上的除尘骨架装好后，还要安装压板，以便使除尘布袋上的接地线、除尘骨架、花板三者紧密接触。煤磨用气箱脉冲袋式收尘器上的防爆门，出厂前已经调好安装时不需再调。