

电炉废钢预热水平加料设备

产品名称	电炉废钢预热水平加料设备
公司名称	河南太行全利重工股份有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	鹤壁市鹤山区北站路1号
联系电话	86-039215090480399 15090480399

产品详情

电炉水平加料装置设备-全国招商（热线）的基本工序组成:密封

‘预热输送机，预热器~连接小车~电炉~熔-冶炼~出钢。

连续式电炉炼钢工艺是20世纪90年代在世界炼钢行业推行的一种新的电炉炼钢技术，连续加料式电炉是近几年新投产电炉中比较多的一种炉型，特点是冶炼过程中废钢连续加入，不开炉盖可以不停电，能量输入不间断，避免了巨大能量损失，烟尘不外溢，从炉内抽出的高温烟气从连续加料的隧道通过，也起到了对废钢进行预热的作用，吨钢电耗可降30千瓦时~100千瓦时，同时熔池比较平稳，降低了传统电炉在电极穿井期发出的巨大噪音和对电网的冲击，电极消耗吨钢下降0.1千克~0.3千克。此外，冶炼过程中熔池平稳，废钢预热温度一般不超过400℃，冶炼周期缩短，生产率提高，主要技术经济指标比传统电炉要优异，国产DP装备可以实现不用打开炉盖在电炉侧面连续加入炉料,同时在出钢时，炉内一般要保持1/3~1/2的留钢量,出钢后即刻连续送入炉料,继续下一次的冶炼。电极不直接加热炉料,国产DP连续输送装备其主要特点是连续加料、连续预热和连续冶炼。它通过连续给料和预热炉料节省了电能和化学能。电炉冶炼过程中熔池稳定,电气干扰小,车间内噪音较低,工作环境大为改善。电炉水平连续加料-电炉加料装备以“连续预热、连续加料、连续熔炼”为工艺特点，采取大留钢量操作，使熔炼开始就可以形成熔池，用钢液来熔化废钢，提高了传热效率；同时电炉水平连续加料-电炉加料装备使全程制造泡沫渣、埋弧操作成为可能，提高了电效率，是电炉工艺中一个比较有竞争力的工艺，在全球得到了很好的应用。移动加料小车-电弧炉废钢预热连续水平加料专用，是连续加料电弧炉的核心部件，它的主要作用是伸到将尾部振动输送机的废钢源源不断的输送到炼钢电弧炉内，同时出钢时还能安装中控室指令快速退出。移动小车位于输送机的末端，下部装有液压缸，上部装有水冷槽。加料时，小车上的水冷槽伸到炉子内。加料完毕，液压缸推动小车移动，将水冷槽从电炉内退出并锁紧。移动小车由车架、连接架、支撑悬挂装配、车轮装配、横向阻尼装置、纵向阻尼装置、液压缸、限位开关装配等组。移动加料小车-电弧炉废钢预热连续水平加料