

工业台车炉烧嘴精燃燃烧器

产品名称	工业台车炉烧嘴精燃燃烧器
公司名称	佛山市精燃机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	佛山市南海区大沥钟边良豪工业区A28号
联系电话	0757 - 85579492 13724624772

产品详情

台车加热炉要用到很多烧嘴，很多台车炉的客户会咨询我们关于烧嘴的问题，使用了我们精燃的烧嘴。下面是我们对台车炉烧嘴的一些心得，希望能够对各位同仁能够有所帮助。

为了使得烧嘴能够正常工作，必须选对烧嘴型号，首先要清楚自己的窑炉设备使用的能源类型是什么，天然气、液化气、煤气还是其他燃气。一般情况下咨询精燃的基本以天然气为主，主要是因为精燃主要针对高热值煤气制造。烧嘴型号很重要，但对台车式加热炉来讲，选定烧嘴后，其在炉子上的布置（位置和数量）更加重要，因为这直接影响到台车式加热炉温度的均匀性，影响到台车式加热炉设备使用的安全和工件的加热质量。——台车加热炉烧嘴

烧嘴的布置选择有下排布置、上下排布置和中上部布置几种形式。烧嘴的布置主要是烧嘴高度方向位置及上下排能力的分配。除坑道式蓄热式烧嘴外各种形式的烧嘴都可以上下排布置。从实践来看，对大型燃气台车加热炉来说，无论是后排烟还是下排烟，上下排布置较为合理。有关工具书中规定的上下排能力比例为下排80%~90%，上排10%~20%。对日益发展的大型台车加热炉来讲，实践证明是不合适的，上下排布置能力应为上排30%~50%，下排50%~70%。国外同等规模的加热炉实际应用也是这种分配，否则就会引起上下温差加大，造成局部过热现象。这是在大型台车加热炉设计中应当注意的重要问题。在烧嘴选型上确认选用高速烧嘴后，下排烧嘴应在垫铁通道内燃烧。上排烧嘴应向上倾斜 7.5° ~ 15° ，以避免火焰冲刷加热工件。国外多见为避免下排烧嘴烧熔氧化铁皮而采用平焰烧嘴，而上排烧嘴采用高速烧嘴组合布置。为控制简单可靠，国内未见此种烧嘴组合布置。——台车加热炉烧嘴

总之，在大型燃气台车加热炉上适用高速烧嘴，但应当避免氧化铁皮烧熔和工件过热，烧嘴合理布置是实现加热工艺优化和节能减排目的最佳选择。

佛山市精燃机电设备有限公司专业从事工业炉窑及其附件生产型企业,目前已经形成二十个系列近百种工业炉窑配套产品，其中多项产品通过了省（部）级或市级鉴定，并获得了省（部）、市级科技进步奖

佛山市精燃机电设备有限公司是一家专业从事于燃控设备（节能烧嘴，低氮烧嘴，减压阀，执行器，点火器，比例阀，线性阀，脉冲控制器等）的研发、生产;以及窑炉燃烧系统，工业自动化控制系统的设计，安装，调试及其系统集成专业化科技公司。

我们公司生产烧嘴,天然气烧嘴,自身预热式烧嘴等产品。集研究、开发、生产为一体,技术力量雄厚,其中高、中级的职称的工程技术人员占全体职员工的30%以上,各种专业配套设备齐全,生产工艺先进,具有完善的质量保障体系,产品质量严格把关,精益求精,产品合格率高。多年来在科技人员的不断努力下,集众家之长,精心研制机械产品,各项技术指标,优先于标准,在同行业中名列前茅。我们公司以诚挚的心,优质的产品,全方位的服务,合理的价格,欢迎各界朋友光临。