

广东高速烧嘴价格-精燃机电

产品名称	广东高速烧嘴价格-精燃机电
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

高速烧嘴在工业炉上的应用是近代燃烧技术发展的成果，已比较普遍地应用在金属材料加热和热处理上。高速烧嘴用在锻造、冲压等热加炉上，可以提高炉子的生产率，降低燃料的消耗与金属烧损。采用对流加热来代替一般的火焰炉，能使热耗降低30-50%。

一、高速烧嘴的特点和类型

高速烧嘴的基本原理相当于简单的喷射引擎。燃料在烧室或燃烧坑道前半部基本上能够完全燃烧，这是因为燃烧室是密闭的，并能保持足够的压力(100-400毫米水柱)，使高温的燃烧气体以100-300米/秒的高速喷出。如果在燃烧室出口处或燃烧坑道的后半部供给能够调节的二次风，就可以实现燃烧气流温度的调节，构成高速调温烧嘴。

(一)高速烧嘴的主要特点

- 1.由于燃烧气体流速高，强化了对流传热，改善了炉温的均匀性。实践表明，炉温在450-650℃时，温差为±3.5℃，炉温在850-1150℃时，温差为17℃。
- 2.燃烧气流温度可以通过调节一、二次风及煤气量，在200-1800℃范围内自由调节(过剩空气系数 α 在1-50之间)，有的可调至70℃。
- 3.能实现工件的快速加热，并减少氧化与脱碳。
- 4.能使工业炉炉体简化，可以把马弗墙取消，烧嘴的数量减少，便于控制，容易操作。
- 5.节省燃料消耗。如现有的井式炉的热耗为0.3-0.4 $\times 10^6$ 千卡/吨钢，而采用高速烧嘴的井式炉为0.09 $\times 10^6$ 千卡/吨钢。

(二)高速烧嘴的类型

高速烧嘴按用途一般可分为两种类型:

- 1.用于快速加热的高速不调温嘴。这种烧嘴不带二次风，空气过剩系数变动的范围不大，M烧气体的温度调节范围小。
- 2.用于热处理和干燥炉的高速调温烧嘴。这种烧嘴大多数带有二次风，空气过剩系数调节的范围很大(1-50),燃烧气体的温度调节范围也很大，容积内的热强度达 $1000-150 \times 10^6$ 千卡/米³.时。