

热处理炉烧嘴-山东节能燃控设备-专业生产制造经验-精燃机电

产品名称	热处理炉烧嘴-山东节能燃控设备-专业生产制造经验-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	品牌:精燃 产地:广东佛山 材质:高温耐火材料
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

佛山市精燃机电设备有限公司专业生产燃控设备(节能烧嘴、减压阀、电磁阀、火焰检测器、点火控制器等等),承接大部分工业窑炉煤改气工程,受到了绝大部分客户的好评。

热处理炉对烧嘴的要求如下:

(1)调节性能方面,热处理工艺规定工件加热有较长的保温期,保温期的热负荷远远小于升温期,相差几倍到十几倍,在这样较大变化的负荷时,要求烧嘴也能正常使用,则烧嘴要有较大的调节比,对油嘴调节比达1:8,对煤气烧嘴好大于1:10。这样的要求过去采用的高压喷射式煤气烧嘴是达不到的,它的调节比只有1:3。———热处理炉烧嘴

热处理炉采用还原性气氛时,要求在空气消耗系数变化较宽的范围内烧嘴也能达到稳定燃烧,即具备气氛调节能力。为了实现自动调节,烧嘴带有自动点火和火焰监测装置。———热处理炉烧嘴

(2)改善炉温均匀性方面,加强炉气循环,高速烧嘴喷出速度超过100m/s,在这股气流搅动下,整个炉膛温差减小,在500—750 的炉温下,温差 ± 5 ,在750—1000 炉温下,温差 ± 10 。———热处理炉烧嘴

降低火焰温度,高速烧嘴用改变二次风数量的方法,可以得到低于煤气着火温度的均匀炉温。低达200。

避免局部过热,平焰烧嘴可获得均匀辐射的表面,对板材、带材热处理为合适。

为了利用烟气的余热出现了自身预热烧嘴和带预热器的辐射管,将燃烧器和预热器结合为一体,不仅回收烟气余热,同时简化烟道。

2.加热方式

热处理炉加热方式有直接加热和间接加热两种加热方式。一般燃料炉内，被加热工件周围是高温的燃烧产物，加热过程中会不同程度出现氧化和脱碳。对于不允许氧化和脱碳的工件是采用间接加热方式，该方式有两种方法：第一，将工件用罩子罩上或箱子装上，烟气在罩外或箱外加热，可采用罩式炉或室式炉。第二，将热源(火焰或电热体)用辐射管罩起来，工件周围通入所需要的控制气氛。间接加热在生产上得到了很大的推广应用。

热处理炉烧嘴，用精燃。