

T型螺栓，锅炉振打器耗材

产品名称	T型螺栓，锅炉振打器耗材
公司名称	靖江市正信特钢制造厂
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:现货 标准编号:按图 品牌:靖江正信
公司地址	暂无
联系电话	86-052384338854 13901428854

产品详情

样品或现货	现货	标准编号	按图
品牌	靖江正信	型号	通用型
类别	T型螺栓	材料等级	特殊钢材
产品等级	按图	头型	U形
螺纹规格	按图	螺杆长度	按图 (mm)
螺纹公差	按图	表面处理	发蓝及打磨处理
别名	螺丝	种类	螺栓

振打锤上连杆与哈味之间连接用的插销

正信特钢设备特点

1.1窑尾余热锅炉

窑尾余热锅炉有两种结构形式：即卧式和立式。

1.1.1卧式炉：

卧式炉主要优点有：不易积灰，这与锅炉内部的换热面采用挂件式布置有关；清灰容易，不存在累积搭桥的可能。因为外形结构与粉尘沉降室一致，机械振打落下的粉尘落入灰斗，不影响高温风机的运行。

卧式炉可能的问题点及对策：

问题点	对策
冷热烟气在炉内水平流动，可能会造成流场不均，影响换热效果。	换热面积的设计上充分考虑此因素，受热面分段布置，出入口及内部设置特殊设计的导流板以达到均匀流场的效果。

漏风点较多，密封要求高	采用高质量回转喂料阀，在此基础上以加上灰柱密封，可以完全锁住漏风。
振打装置停运一段时间后开启时，大量粉尘落下有可能压死输送设备，	灰柱密封本身已将灰斗与输送设备隔开，完全消除了此种可能。

1.1.2立式炉：

立式锅炉主要优点：漏风点少、比较容易布置（可顺着窑尾风管方向布置）、占地面积较小。

立式锅炉主要缺点：在管束间距相同的情况下锅炉易积灰（特别是窑尾废气中的粉尘浓度较高）、管束间易出现搭桥现象，耗钢量相对较大。因为外形结构的原因，机械振打落下的粉尘落入一部分随废气进入高温风机，在振打装置停运一段时间后开机时，可能因大量粉尘进入高温风机而恶化高温风机的运行状况，从而影响整个烧成系统的稳定。

1.1.3关于锅炉积灰：

锅炉的积灰主要与粉尘浓度和粉尘性质及受热面的布置水平有关，中空窑进入锅炉的废气温度约为 850 ± 50 ，此时的粉尘为熔融状态，容易附积在换热面和炉墙上，无论是立式还是卧式部署，通过振打吹扫等清灰手段不易清除，从而影响锅炉的热效率。

新型干法窑预热器出口的烟气温度约 330 ，此时的粉尘主要为生料粉，较为松散，在进行立式余热锅炉设计时，换热管束间距可以布置的相对大一些，换热管束采用光管，并通过机械振打等手段，在一定时间内可基本达到清灰目的，但由于工作温度较高，部分粉尘附着在换热面上，经振实后，逐渐形成陶瓷态外壳，不易清除并逐渐加厚。

卧式炉由于传热管竖直布置，不会出现上述问题。

1.1.4国外应用经验：

最早开发水泥余热发电的国家是日本，其在早期也是卧式、立式都有，但立式炉的管束间距很大，以防止发生搭桥。因此卧式炉的体积是立式炉的3到4倍，差别很大（见附图）。自从进入上世纪八十年代中期，立式炉经过3年以上的运行，其积灰不易清除的后果逐渐显现，锅炉运行工况恶化。立式炉逐渐退出市场，成为卧式炉的一统天下。

1.1.5我们的建议：

从锅炉长期安全高效运行的角度考虑，我公司强烈推荐窑尾使用卧式炉。