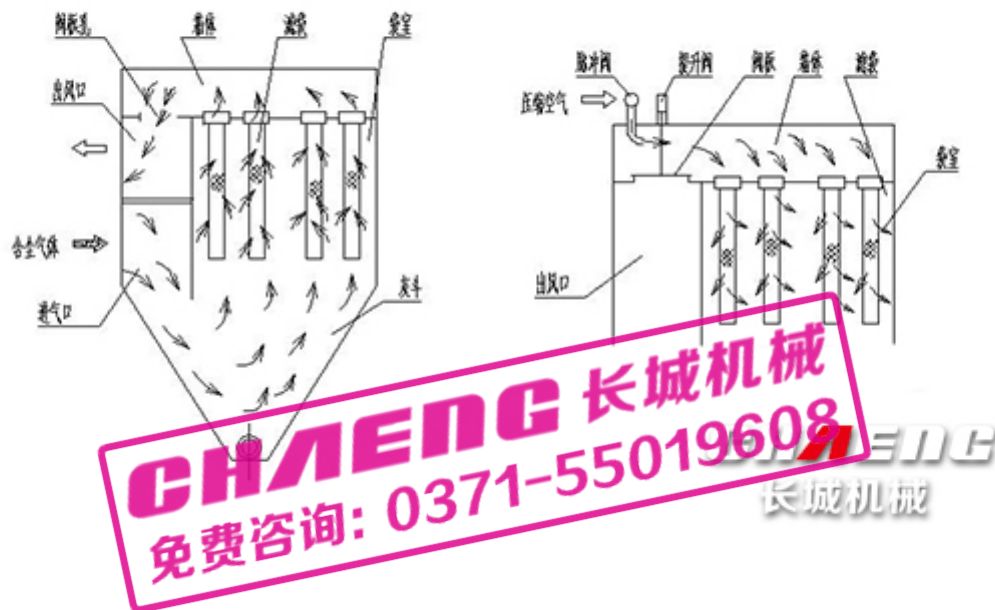


## 工艺介绍

含尘气体进入除尘器已扩大的灰斗进行预收尘，通过导流板均布于各条滤袋之间，粉尘阻留于滤袋外表面，为使设备阻力不超过1200Pa，高压气体经电磁阀产生脉喷，使气包内压缩空气(0.5~0.7MPa)，由喷吹管孔眼喷出(称一次风)通过文氏管诱导数倍于一次风的周围空气(称二次风)进入滤袋在瞬间急剧膨胀，并伴随着气流的反方向作用抖落粉尘，达到清灰的目的。



图：收尘器工作原理图

## 产品优势

1、采用PLC微电脑程控仪，自动化程度高

气箱脉冲袋收尘器的清灰控制采用PLC微电脑程控仪，分定压(自动)、定时(自动)，手动三种控制方式。



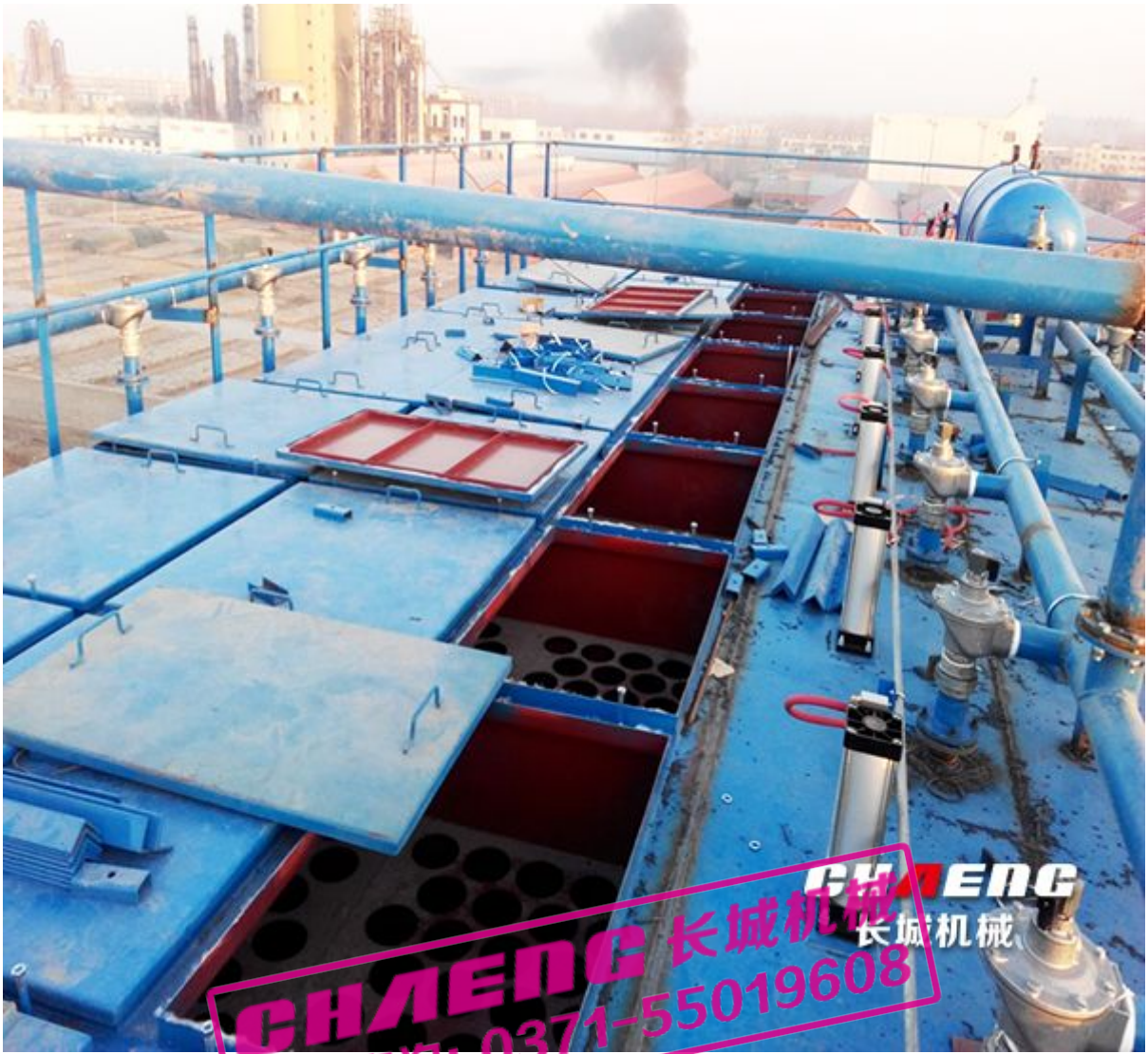
**CHENG 长城机械**  
免费咨询: 0371-55019608



图：收尘器布袋和进出风口管道

## 2、粉尘二次扬尘少

采用分室清灰方式，避免了喷吹清灰后产生的粉尘二次扬尘。

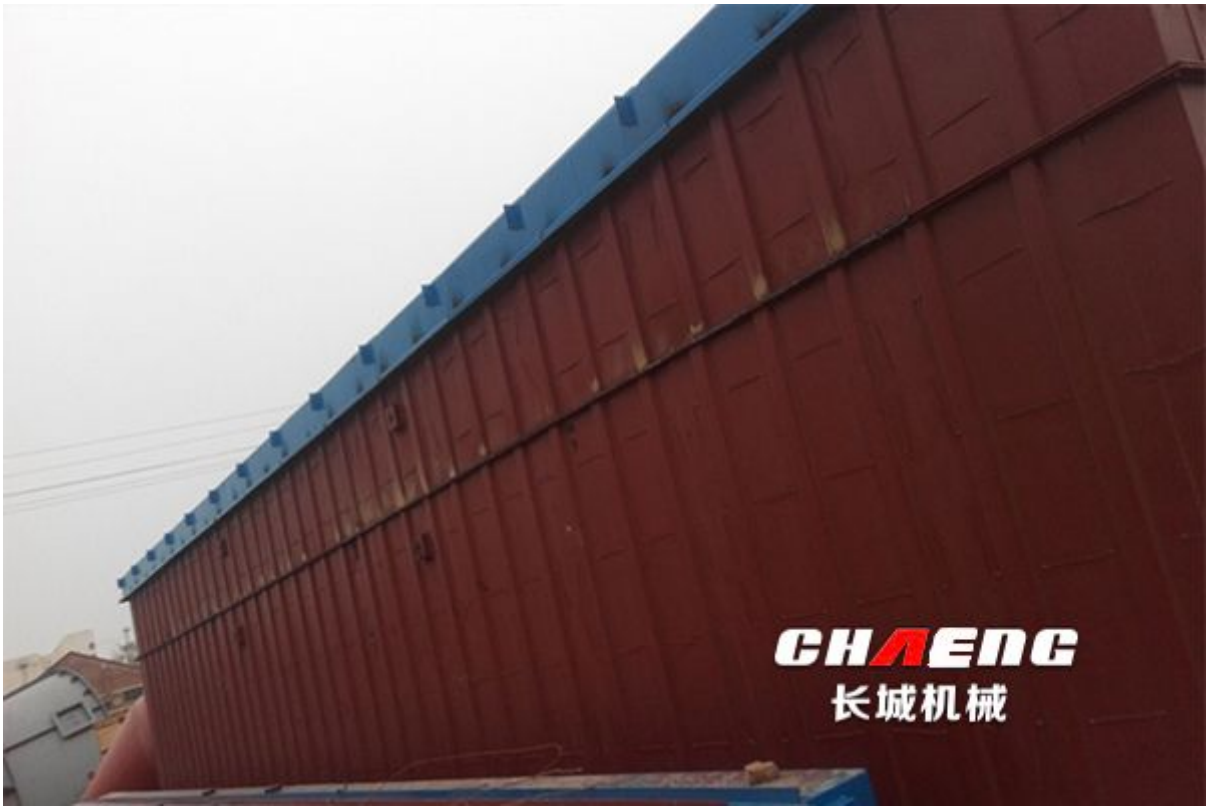


图：分室清灰布局图

## 典型案例

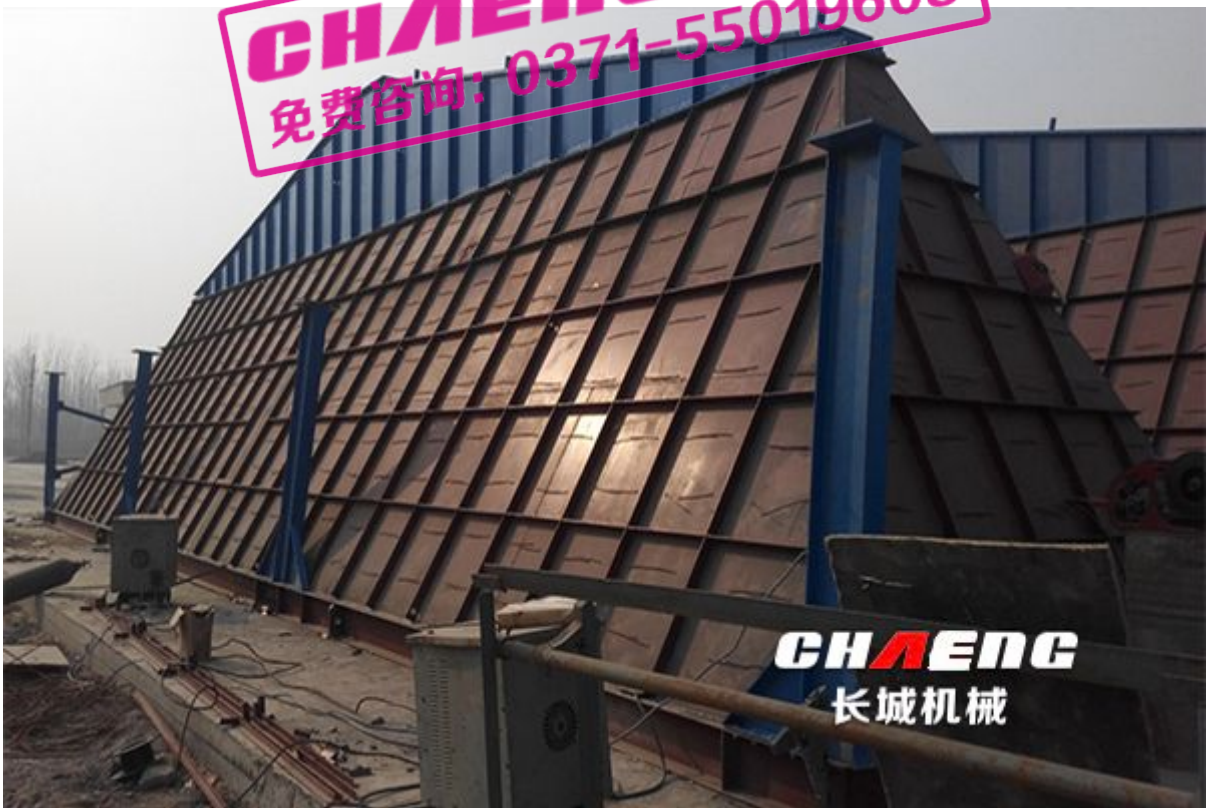
气箱式脉冲袋收粉器主要有箱体、灰斗、进出风道、输灰装置、气路系统等组成，并配有支柱、爬梯、栏杆、清灰控制器等。

### a、箱体



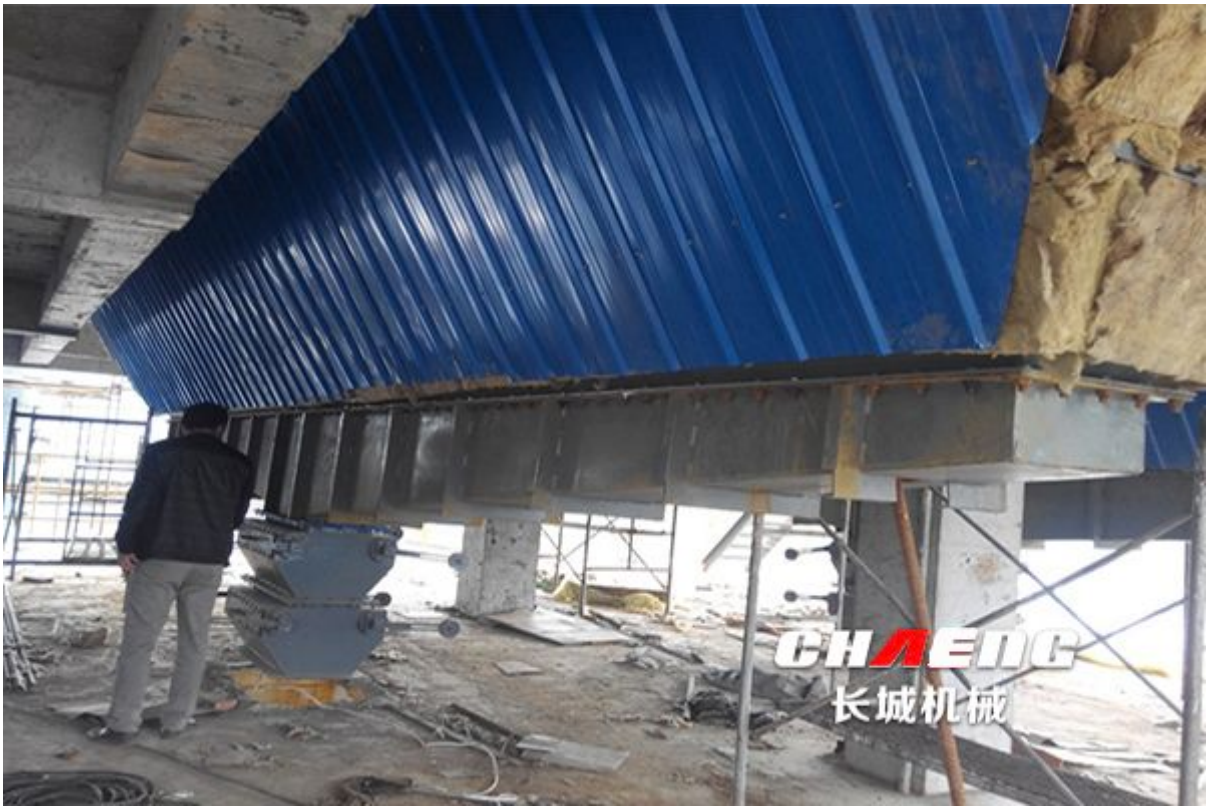
箱体包括静气室(上部壳体)、提升阀箱、滤袋室等，全部由钢板焊接而成，并制成全密闭。滤袋室主要用来容纳袋笼和滤袋，其用隔板分成若干室，互不透气，以防各室清灰时气流互相干扰，实现离线清灰及在线检修。

#### b、灰斗



灰斗布置在袋室的下部，用钢板焊接而成梯形状，要求结构严密，斗壁上装有检修人孔门，底部装有输排灰装置。

#### c、输排灰装置



灰斗下设有空气斜槽及翻板阀等，可连续进行排灰。

#### d气路系统



气路系统主要由电磁脉冲阀、带阀气缸、气源三联体、储气罐、管路等组成。储气罐提供清灰气源，气源三联体对压缩空气进行净化，脉冲阀直接控制气体对滤袋的喷吹清灰，带阀气缸直接控制提升阀的开与闭。

## 技术参数

常用气箱脉冲袋收尘器参数						
	CCX32-3	CCX32-4	CCX32-5	CCLF2X10	CCLF4X11	CCLF4X
处理风量	6900m <sup>3</sup> /h	8900m <sup>3</sup> /h	11160m <sup>3</sup> /h	200000m <sup>3</sup> /h	450000m <sup>3</sup> /h	450000n
过滤面积	96m <sup>2</sup>	128m <sup>2</sup>	160m <sup>2</sup>	3419m <sup>2</sup>	7518m <sup>2</sup>	8170n
过滤风速	1.19m/min	1.15m/min	1.16m/min	0.94m/min	0.95m/min	0.92m/r
滤袋数量	96条	128条	160条	2560条	5632条	6144条
设备阻力	< 1700pa	< 1700pa	< 1700pa	1500-1800pa	1500-1800pa	1500-1800pa
承受负压	≤6000pa	≤6000pa	≤6000pa	7000pa	7000pa	7000pa
入口浓度	< 200g/m <sup>3</sup>	< 200g/m <sup>3</sup>	< 200g/m <sup>3</sup>	< 400g/m <sup>3</sup>	≤500g/m <sup>3</sup>	≤500g/m <sup>3</sup>
出口浓度	≤20mg/Nm <sup>3</sup>	≤20mg/Nm <sup>3</sup>	≤20mg/Nm <sup>3</sup>	≤20mg/Nm <sup>3</sup>	≤20mg/Nm <sup>3</sup>	≤20mg/Nm <sup>3</sup>
压缩空气压力	0.5-0.7MPa	0.5-0.7MPa	0.5-0.7MPa	0.5-0.7MPa	0.5-0.7MPa	0.5-0.7MPa
耗气量	0.27m <sup>3</sup> /min	0.37m <sup>3</sup> /min	0.46m <sup>3</sup> /min	6m <sup>3</sup> /min	13m <sup>3</sup> /min	14.5m <sup>3</sup> /min
滤袋长度	2450mm	2450mm	2450mm	3200mm	3200mm	3200mm

CHANGCHENG 长城机械  
免费咨询: 0371-55019608

## 服务支持

### 提高收尘器效率的几大方法：

#### 1、加强管理

收尘器是水泥工艺、矿渣粉磨循环系统中一个主机设备，它的运行直接影响到所服务的窑、磨、烘干机等主机的产量、质量。必须保证设备系统和收尘器的同步运转率和完好率。

#### 2、加强密封

收尘系统主要有收尘器本体和收尘系统其它设备，如进出口阀门、输送设备及管道、检查门等。加强各检查孔和门的密封，检查门周边的密封要采用耐热硅橡胶。输送设备的密封也要加强维护，减少和杜绝漏风现象。壳体所有连接处都要连续焊接，不能有漏缝、开孔现象(门孔处及清灰下料处最容易漏风)。因此，要加强对收尘系统的巡检、点检工作，检查收尘器风管、壳体、上花板等部位的完整性和密封性，发现磨穿部位要及时补焊。

#### 3、减少开停和检查次数

收尘器不出现异常现象或长时间停运，一般不要打开检查门检修。每打开一次，在开机或在检修时间段内，形成温度急降结露，严重影响收尘器寿命。

#### 4、加强收尘器的保温

保温层的厚度应根据气温合理选择，外表面要选用薄钢板等一些较好的保护层，以延长保温层的使用寿命和保温效果，收尘器采用外保温措施，就会减少壳体的热损失，特别是在冬季开机前，要先开启收尘器自身加热系统，对滤袋进行预热1个多小时后，方可进行正常生产。

#### 5、加强粉尘管理

当生产系统进行技术改造时，要顾全配套的收尘系统。在设计配套时收尘器的入口浓度、温度、风速都是有一定技术要求的。当生产系统进行改造时，可能需要增大风速、增大扬尘量，这时就要考虑收尘器的能力和可能带来的后果，尽量互相匹配。

#### 6、减少布袋破损

首先，布袋出风口端容易破损。其次，滤袋底部容易破损，导致这种现象的主要原因是：骨架过长，没有固定好，下部晃动较大，滤袋与滤袋之间相互摩擦所致。因此滤袋比骨架长约50mm~100mm为宜。

#### 7、降低烟气粉尘浓度

在矿渣加热系统中，烟气进入袋式收尘器前，应尽可能采用烟气的预收尘(一级收尘)和下进风，捕集出炉烟尘气的高温 and 较大颗粒，降低烟气的粉尘浓度。特别是高温烟气直接进入滤袋内，减少滤袋的清灰反吹风次数，延长滤袋的使用寿命，下进风可使大颗粒粉尘不经滤袋自然沉积下来。在进行收尘改造时应该保留无动力沉降室，它是一种无动力运行设备，无能源消耗，是一种较理想的配合方式。

#### 长城承诺：

长城机械致力于打造行业一流粉磨系统综合服务品牌，坚持“客户满意是我们永恒的追求”的经营理念，首推行业“三心”服务宗旨，为客户提供售前、售中、售后一站式整体服务解决方案，真正让客户体验到“选择放心、使用省心、服务舒心”。

**全球统一服务热线0371-55019608，24h快速响应!**

