

江苏安装炉柱更换案例

生成日期: 2025-10-09

相应于炉门上横铁、下横铁、算子砖的标高处，分别设立上、中、下三个测线架。将两端抗击墙上同一标高的测线架分别用直径 ϕ ，用松紧器或重物拉紧，并将此三条钢丝调整到同一垂直平面如A□B□C三点，然后测出从炉柱到钢丝的水准相距。图5-8中A'B'C'表示炉柱，炉柱与三线的水准间距分别为a□6□c□h为上线到中线的间距□H为上线与下线的间距，则炉柱曲度即可按 $\triangle A'MB''$ 与 $\triangle A'C''C'$ 相似的法则导出下式计算(5-1) $y_{实}=y-y_0$ □5-2□式中y-炉柱曲度□mm□即烘炉或生产中实测按式(5-1)计算值□y实-炉柱具体曲度□mm□y0-炉柱自由状况曲度，在安装后、弹簧加压前测定□mm□正常状况下，炉柱曲度逐年增加的主要缘故是由于砌体上下部位的年膨胀量不同。焦炉投产2年后。本发明涉及一种焦侧炉中平台以上部分炉柱更换装置，具体来讲是一种焦侧炉中平台以上部分炉柱更换装置及其更换方法。背景技术：目前，国内大龄焦炉越来越多，焦炉炉龄越大，焦炉本体串漏及护炉铁件损坏问题将越来越严重。特别是护炉铁件炉柱的损坏，由于长时间处于高温、前列度的使用环境，焦炉炉柱会出现曲度过大、部分腐蚀、退火强度下降等问题。保证炉柱更换的完整无损。炉柱更换要定时地涂油，保证炉柱更换的润滑，不会生锈。江苏安装炉柱更换案例

只能通过更换炉中平台以上部分炉柱才能恢复对焦炉砌体的保护性压力。技术实现要素：本发明所要解决的技术问题是，针对以上现有技术存在的缺点，提供一种焦侧炉中平台以上部分炉柱更换装置及其更换方法。本发明解决以上技术问题的技术方案是：一种焦侧炉中平台以上部分炉柱更换装置，包括前列炉柱、第二炉柱、第三炉柱、机焦侧炉中平台、手拉葫芦和上部固定大保护板装置，所述机焦侧炉中平台上分别设有从左至右依次设有第三炉柱、前列炉柱、第二炉柱，所述第三炉柱、前列炉柱和第二炉柱通过炉柱下部固定结构固定在一起，所述第三炉柱和第二炉柱上分别设有前列上部支撑构件和第二上部支撑构件，所述前列上部支撑构件和第二上部支撑构件一端分别固定在第三炉柱和第二炉柱上，所述前列上部支撑构件和第二上部支撑构件的另一端相互连接，在所述前列炉柱两侧各设有前列焦炉大保护板，在所述第三炉柱和第二炉柱与前列炉柱相邻一侧分别对应设有第二焦炉大保护板和第三焦炉大保护板，所述第三炉柱、第二焦炉大保护板和前列焦炉大保护板通过上部固定大保护板装置紧密连接在一起，所述第二炉柱、第三焦炉大保护板和前列焦炉大保护板也是通过上部固定大保护板装置紧密连接在一起。江苏安装炉柱更换案例按形式可分为弓形和D型，按使用场所分为船用和陆用两种，炉柱更换的安全系数有6倍。

并将此三条钢丝调整到同一垂直平面如A□B□C三点，然后测出从炉柱到钢丝的水准间距。图5-8中A'B'C'表示炉柱，炉柱与三线的程度相距分别为a□6□c□h为上线到中线的相距□H为上线与下线的相距，则炉柱曲度即可按 $\triangle A'MB''$ 与 $\triangle A'C''C'$ 相似的法则导出下式计算(5-1) $y_{实}=y-y_0$ □5-2□式中y-炉柱曲度□mm□即烘炉或生产中实测按式(5-1)计算值□y实-炉柱具体曲度□mm□y0-炉柱自由状况曲度，在安装后、弹簧加压前测定□mm□正常状况下，炉柱曲度逐年增加的主要缘故是由于砌体上下部位的年膨胀量不同。焦炉投产2年后。上下横铁处的年膨胀率不应超过，与此相对应，炉柱曲度的年增加量一般在2mm以下。炉柱曲度的变化说明保护性压力沿炉柱高向分布在变化，如果炉柱处于弹性变形范围，炉柱曲度的变化也基本上体现了炉体曲度的变化。由于炉体各部位膨胀量不同，因此炉柱有曲度是理所当然的，但炉柱实际上曲度大于50mm时，说明已超过弹性极限而失灵。炉柱曲度关系到刚性力的合理分布，故可用炉柱曲度作为监理刚性力分布的一个标记。生产实践说明，限量炉柱曲度不大于25mm是确保刚性力合理分布的前提，下部大弹簧在生产中随炉体膨胀需不停放松。西安惠尔集团公司下设6个全资子公司。

扩张杆12的末端逐渐扩张，以鼻梁砖206为支撑，将调节砖205推向斜道口一侧。本说明书中各个实施例采用递进的方式描述，每个实施例重点说明的都是与其他实施例的不同之处，各个实施例之间相同相似部分互相参见即可。上面结合附图对本发明的实施例进行了描述，但是本发明并不局限于上述的具体实施方式，上述的具体实施方式一种焦侧炉中平台以上一种焦侧炉中平台以上是示意性的，而不是限制性的，本领域的普通技术人员在本发明的启示下，在不脱离本发明宗旨和权利要求所保护的范围情况下，还可做出很多形式，这些均属于本发明的保护之内。从炼焦炉出炉的高温焦炭，需经熄焦、凉焦、筛焦、贮焦等一系列处理。为满足炼铁的要求，有的还需进行整粒。熄焦有湿法熄焦和干法熄焦两种方式。前者是用熄焦车将出炉的红焦载往熄焦塔用水喷淋。后者是用180℃左右的惰性气体逆流穿过红焦层进行热交换，焦炭被冷却到约200℃，惰性气体则升温到800℃左右，并送入余热锅炉，生产蒸汽。每吨焦发生蒸汽量约400~500公斤，干法熄焦可湿法熄焦对环境的污染，提高焦炭质量，同时回收大量热能，但基建设大，设备复杂，维修费用高。凉焦将湿法熄焦后的焦炭，卸到倾斜的凉焦台面上进行冷却。炉柱更换是索具的一种。现在我们市场上的炉柱更换，按生产标准一般分为国标、日标三种类型！

第三炉柱3、第三焦炉大保护板13和前列焦炉大保护板11通过上部固定大保护板装置紧密连接在一起，第二炉柱2、第二焦炉大保护板12和前列焦炉大保护板11也是通过上部固定大保护板装置紧密连接在一起，上部固定大保护板装置由槽钢14、螺帽10与螺杆15组成，第三炉柱3、第三焦炉大保护板13、前列焦炉大保护板11、第二焦炉大保护板12和第二炉柱2上各设有槽钢14，螺杆15一端固定在第三炉柱3上，另一端通过螺帽10焊接在前列焦炉大保护板11设有的槽钢14上，将第三炉柱3、第三焦炉大保护板13和前列焦炉大保护板11紧密连接在一起，前列焦炉大保护板11、第二焦炉大保护板12和第二炉柱2也是通过螺杆15一端固定在第二炉柱2上，另一端通过螺帽10焊接在前列焦炉大保护板11设有的槽钢14上紧密连接在一起，前列炉柱1一侧各连接一个手拉葫芦7，手拉葫芦7承载重量在6吨。本实施例一种焦侧炉中平台以上部分炉柱的更换方法，具体包括以下步骤：步骤一：根据前列炉柱的变形情况，确定在平台以上部分炉柱进行更换，按照更换的尺寸制定新的炉柱，并且通过拦焦车运输到平台上；步骤二：通过安装炉柱下部固定结构，将第二炉柱、第三炉柱和不需更换的部分前列炉柱固定在一起。

炉柱更换也常被称之为：马蹄形炉柱更换或者B型炉柱更换。买炉柱更换找选河北中创联公司！江苏安装炉柱更换案例

BX□DX 型炉柱更换主要用于可能使销轴旋转的场合及长期安装的场合。江苏安装炉柱更换案例

螺母134与下座体135固定连接；电机132带动丝杆133旋转以调节螺母134与电机132之间的距离，使扩张杆12相对杆体11转动，上座体131与下座体135跟随转动。操作手柄24内设电路以及操作模块，操作手柄24外表面设有多个按钮，控制电机132的正、反转，松开按钮即停止。进一步优化，本实施例中，扩张杆12包括两个侧壁，这两个侧壁分别铰接于杆体11的两侧。上座体131和下座体135均为u形结构□u形结构的两端设有铰接孔；杆体11上设有前列耳板111，上座体131与前列耳板111之间通过转轴铰接；扩张杆12的两个侧壁上均设有第二耳板121，下座体135与第二耳板121之间通过转轴铰接。进一步优化，本实施例中，钩头112为圆柱形，钩头112与杆体11垂直，钩头112的直径不大于调节砖205孔的内径。推荐地，钩头112的直径小于调节砖205孔的内径，便于松脱调节砖205。进一步优化，本实施例中，摄像头14自带led照明，镜头为超广角，低感光度，以便在狭窄空间拍摄。进一步优化，本实施例中，可视化操作端20还包括插管座22，插管座22包括支架221和弹片222，支架221的中心与安装杆21的下端固定连接，弹片222安装于支架221的下方，形成膨胀体，与看火孔墙管砖202内壁适配。推荐地，支架221为y形结构。江苏安装炉柱更换案例

河北中创联耐火材料有限公司办公室地址位于燕赵古都邯郸，邯郸市邯山区光明南大街409号旺角广场C座1607，在公司发展壮大的4年里，我们始终为客户提供好的产品和技术支持、健全的售后服务，我公司主要经营炉窑工程服务及技术咨询、技术开发服务；工厂生产设施、设备的施工与安装；不定形耐火制品、石棉隔

热保温制品、机械设备制造、销售；建材、五金产品、电气 设备批发、零售。我们有好的产品的销售和技术团队，我公司属于邯郸建筑工程业黄页行业，如果您对我公司的产品服务有兴趣，期待您在线留言或者来电咨询。