# 铁前部烧结二期机头电除尘检修技术要求

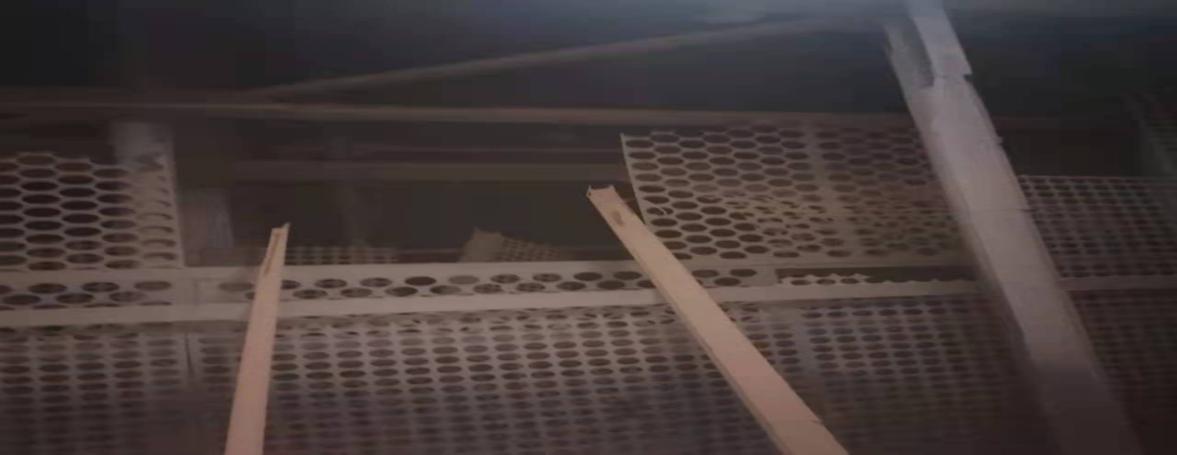
1. **设备现状**

芜湖新兴铸管机头除尘器采用双室双列四电场形式的电除尘器，处理风量810000m³/h，入口浓度0.5-2g/Nm³，设计烟气温度100-150℃，极间距450mm，极板形式为480C型板，极线采用芒刺线，一电场采用工频1.6A/100KV高频电源。阳极系统等投运至今未进行过大修，目前各个电场阳极板整体腐蚀磨损情况尚可，但积灰清理不干净，振打系统磨损严重，振打锤偏移较多，影响运行的效果及稳定性，需要进行检修更换处理。

1. **现存问题**

根据检查情况，现汇总设备存在问题如下：

1. 进口喇叭气流分布板冲刷磨损严重，部分已脱焊，采取临时加固措施，影响气流分布效果；



1. 阳极振打尘中轴承磨损严重，影响振打正常运行；
2. 阳极部分振打部分锤头缺失松动，影响振打整体运行效果；



1. 阴极振打尘中轴承磨损严重，影响振打正常运行；



1. 阳极振打部分锤头及振打砧缺失，影响振打整体运行效果；



1. 高频电源部分机柜空调性能已无法满足现场使用需要，运行过程中部分高频电源易出现高温报警及无故跳电情况，影响设备运行稳定性及加快元器件老化速度，需要进行更换。
2. **检修方案**

经讨论分析，检修方案如下：

1、整体调整二套进口喇叭气流分布板，确保气流分布均匀；

1. 进口喇叭磨损腐蚀严重位置需进行贴补加焊
2. 更换所有阳极振打系统的尘中轴承；
3. 更换所有阴极振打系统的尘中轴承；
4. 更换缺失和失效的阳极振打锤和振打座，并对所有振打座紧固加焊；
5. 更换缺失和失效的阴极振打锤；
6. 所有电场极间距及极线（包括芒刺针）调整；
7. 更换18个承重吊挂瓷瓶
8. 16台高频电源检测维护，更换八台高频电源冷却空调及冷却风扇；更换四块主控板
9. **检修项目清单**

二期检修材料清单：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 型号 | 备注 |
| 1 | 进口气流分布板 | 2套 |  | 调整 |
| 2 | 出口槽型板 | 2套 |  | 更换 |
| 3 | 尘中轴承（固定） | 64套 |  | 更换 |
| 4 | 尘中轴承（自由） | 136套 |  | 更换 |
| 5 | 阳极振打锤 | 60个 |  |  |
| 6 | 阴极振打锤 | 50个 |  |  |
| 7 | 机柜空调 | 1套 |  |  |
| 8 | 冷却风扇 | 1套 |  |  |
| 9 | 薄膜电容 | 1个 |  |  |
| 10 | IGBT模块 | 6块 |  |  |
| 11 | 主控板 | 1块 |  |  |
| **备注：维修更换型号为参考，厂家可提供优于上表所列型号产品** | | | | |

施工工期约18天。