
Countermeasures for Prevention of Air Leakage
at Sintering Machine and Their Effect



要旨

千葉製鉄所第4焼結工場における焼結機の漏風防止対策として、エアースीलバーとエアースीलボックス間およびエアースीलバーとスライドヘッド間への新形シール取り付けなどの設備面への改

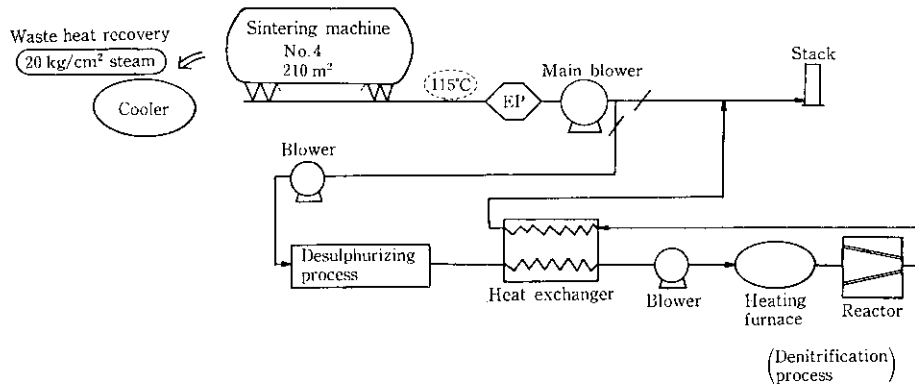


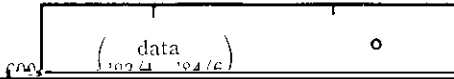
Fig. 1 Chiba No. 4 Sintering Plant

20 Ignition Discharge end

から決まっていると述べている。言い換えると、実機操作範囲で C_1/C_2 はほぼ一定と見なせるので、パレット上に装入した原料重量

この考えを基に、第4焼結工場の実機操作結果を整理したのが、Fig. 4である。データは、昭和58年1月から昭和59年6月まで

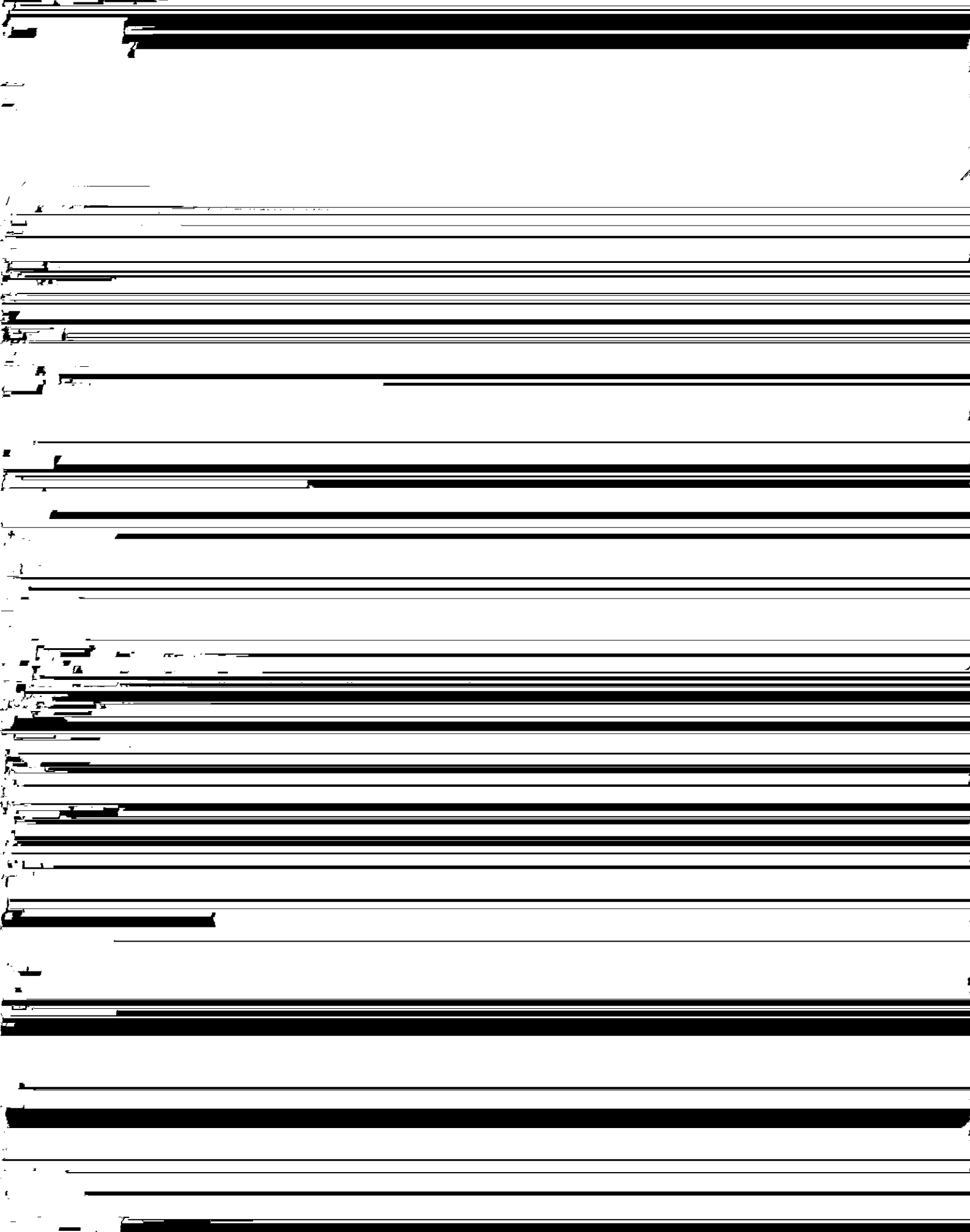
に比例して、焼成風量は変化する。



の月間平均値である。Fig. 4から、季節による吸引大気温度の変化および排ガス温度変化による排気部吸引風量の変化を補正したのが Fig. 5である。排風量は装入原料重量と正相関の関係にある。この直線の切片と勾配は、それぞれ漏風量と焼成風量原単位とみなせる (Fig. 6 参照)。つまり、この直線に沿った変化は増減産に伴

(2) フリマシヤ焼成炉守り上り口回風

／ Pallet ／ ／ ／ ／ ／



施した部分の O_2 濃度の低下が顕著であり、効果があったことがわかる。

5 漏風防止効果

漏風量低減に伴うコストアップ 排ガス ()、燃費 排ガス阻害 止