



Рис. XIII-13. Схема рукавного фильтра:
 1 — корпус фильтра; 2 — люк-лаз; 3 — перегородка; 4 — бункер для пыли; 5 — шнек; 6 — штуцер для ввода газа; 7 — фильтровальный рукав; 8 — крышки рукавов с крючками; 9 — рама подвеса рукавов; 10 — штуцер обратной продувки; 11 — стержень подвеса рамы с пружинной опорой; 12 — штуцер для выхода газа.
 Поток: I — запыленный газ; II — очищенный газ; III — пыль

отложившейся пыли, определяет промежутки времени между встряхиванием рукавов.

Рукавные фильтры рассчитывают по выбранной скорости фильтрации C , которая зависит от плотности и запыленности газа и составляет $0,01+0,06 \text{ м}^3 / (\text{м}^2 \cdot \text{с})$. Тогда

$$F = V/C,$$

где V — объем очищаемого газа, $\text{м}^3/\text{с}$.

Число рукавов

$$z = \frac{F}{\pi d l},$$

где d и l — соответственно диаметр и длина рукава.