



诺克贝尼（山东）环境科技有限公司

📍 山东省济南市章丘区湖畔御景

☎ 0531-83659330

🌐 www.nokebini.com.cn

低氮时代引领者
智能技术领跑者
燃烧器服务供应商

关于我们

ABOUTUS

加科装备是21世纪在亚太地区成立的一家解决能源装备问题的高新技术企业。专精于设计和制造适用于低氮燃烧过程，空气通风处理高效率设备，为实现节能减排的目标和要求、推进绿色低碳发展，落地高标准研发试验制造基地，专注工业及民用领域的应用。围绕基础工业、公共供暖、节能环保等客户需求持续创新。以节能、环保、高效为重点，不断开发新产品。公司以欧美主流低氮燃烧技术为基础，在大型锅炉、石油化工、汽车涂装、废气处理、空气加热、食品烘干、轻重工业等应用场合提供全方位设备配套服务，并构建五位一体的售前售后智慧服务方案。

GACO始终坚持创新研发、资源整合的运营理念，于2018年在美国佛罗里达州成立研发中心 (NOKEBINI icn) ,并遵守欧美标准，已制造功率0.7-70MW燃烧设备及大型工业通风装备，公司拥有独特的流体设计能力，为您提供性能优良的各类产品以及适合您要求的整套服务。

GACO研发中心配有现代化计算机手段，如：计算机辅助设计和制造、计算用软件、由工程师开发的专用软件。

GACO一直坚持管理创新、机制创新、文化创新以及自主研发与引进相结合的技术创新，持续进行产品的智能化、设备的自动化、组织的流程化、管理的数字化建设，不断取得新突破，实现了快速健康发展。

GACO坚守“诚实守信、专注专业、利他共生”的核心价值观，始终坚持“以客户为中心、匠心专注，提供核级品质的绿色动力设备和系统集成服务”的经营方针。持续创新发展，不断提升企业价值，致力于成为可靠、绿色流体机械的引领者！

2001+
实验制造基地

20+
研发团队

10+
行业十大品牌

7+
七大应用场合



企业文化

CORPORATE CULTURE

品牌文化

我们志在全球，致力于持续满足客户需求，帮助客户成功是我们赖以生存的基础。我们从产品、技术、服务、解决方案全方位满足客户多样化需求，站位客户视角，用真情热情、敬业专注和持续创新，创造性的满足客户需求，赢得客户感动与信任。

经营理念：质量铸造企业品牌、客户成就百年企业

企业使命：成就客户、成就员工

企业愿景：成为低氮时代引领者、智能技术领跑者

核心价值：严实精细、创新高效、团结奋进

创新研发、资源整合

满足用户需求让用户信任是GACO永远的追求！



企业荣誉

HONORS AND CERTIFICATES



测试工业燃烧器燃烧室

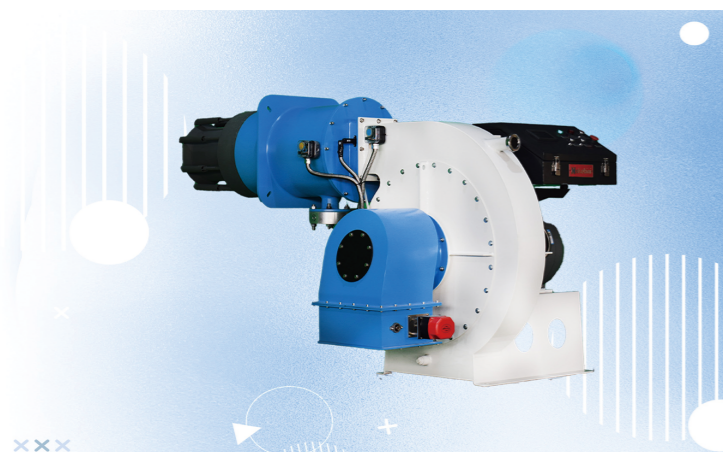
用于实验的燃烧室

曾流反应器



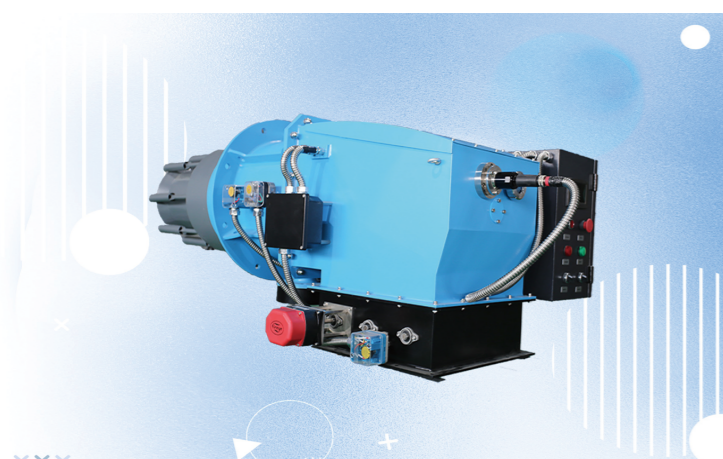
产品系列

PRODUCT RANGE



超低氮燃烧器

- 功率范围：
170KW-12600KW
- 燃料：天然气、轻油、重油
- 匹配：1T-15T锅炉
- 安全、运行稳定、
安装方便、低噪音
- 排放：NOx < 30mg/m³



热风型燃烧器

- 功率范围：
170KW-34680KW
- 燃料：天然气、沼气、
重油、非标燃料
- 匹配：1T-20T锅炉
- 热风温度：20°C-250°C
- 排放：NOx < 30mg/m³



分体式燃烧器

- 功率范围：
1510KW-42000KW
- 燃料：天然气、液化气
沼气、非标燃料
- 匹配：10T-100T锅炉
- 高效节能、燃烧稳定
- 排放：NOx < 30mg/m³

产品优势

PRODUCT ADVANTAGES

● 无缝对接众多行业，适用性强

在大型锅炉、石油化工、汽车涂装、废气处理、空气加热、食品烘干。轻重工业等应用场合提供全方位设备配套服务。并达到NOx ≤ 30mg/m³最低排放标准，满足市场上各种炉型的工艺要求。

● 强悍的研发实力，丰富的市场经验

拥有专属的海外研发中心，深耕热能市场20年，充分将世界高端技术与国内市场完美结合。

● 欧美工艺品质，质量无可挑剔

全型号燃烧器不仅完全符合欧美EN、CE、ISO标准及认证，在国内也通过了中国特种设备检测研究院型式试验并获得证书。

● 燃烧安全稳定

利用CFD有限元分析模拟计算，建立炉内燃烧厂模型，指引燃烧器结构设计，降低氮氧化物排放的同时保证火焰稳定性，使燃烧过程安全平稳。

● 精准BMS质控装置，随时监控风险

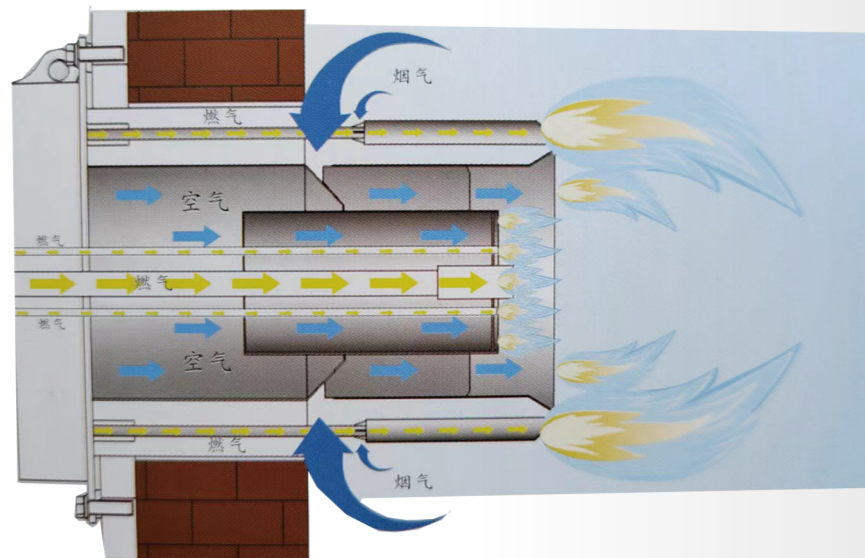
程序控制器/PLC，全系列电子比例PID调节均配有独立的进口BMS燃烧管理系统控制柜，系统控制标准化模块化，可以大大减少需求方在DCS编程工作，有效控制风险。

核心技术

CORE TECHNOLOGR

GACO采用燃料分区技术(3个区), 燃料引射技术, 富O₂贫O₂分区配风技术、助燃风文丘里管流体特性技术, 共同组成特有的FIR燃烧技术, 该技术大大减少了燃烧中热力型NO_x生成量。充分利用燃料的射流动能, 风速动能, 火焰动能, 结合特殊的燃烧头的内风道布置和燃料喷枪布置, 在原来炉膛内的烟气再循环的基础上, 使得在燃烧头内也能够进行烟气再循环, 从而能降低燃料的能量密度和助燃风的O₂密度, 从而替代了外部从锅炉后部抽取烟气, 并能达到相同的效果。目前为国际上最先进的超低氮燃烧技术, NO_x排放可直接达到小于30mg/m³。

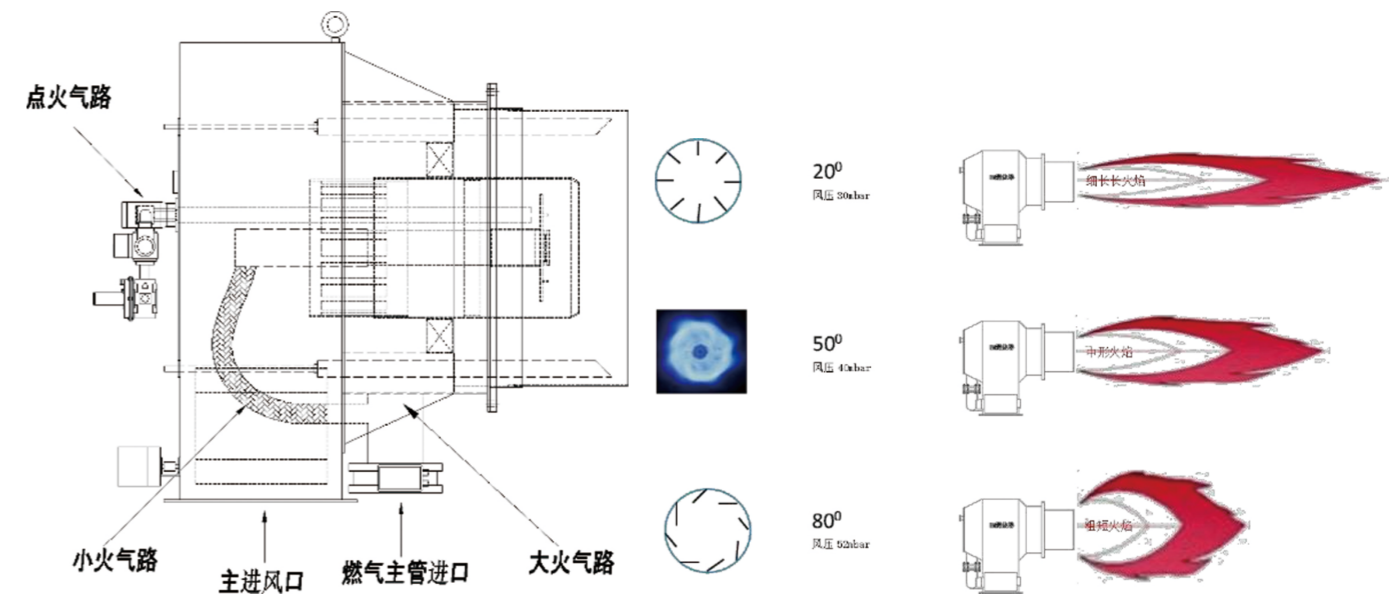
- 燃烧以及NO_x排放更稳定
- 大大降低风机的功率
- 不降低原锅炉出力
- 没有外循环冷凝水困扰提高锅炉效率2-3%
- 与带外部FGR系统比较节约3-5%燃料
- 提高了风机、风道、炉膛燃烧器的使用寿命



核心技术

CORE TECHNOLOGR

- 燃烧器火焰形状可根据要求设计, 实现细长、粗短调节, 适合任意形状燃烧室的匹配。
- 燃烧头的构造、使燃烧器在其运行范围内的每一点都能得到最好的燃烧配比, 可调整燃烧头设计。
- 新型风叶的设计使得火焰稳定、且易于调节, 即使燃烧器装在半增压和增压设备上也能安全运行。
- 所有电子比例调节燃烧器都带有PID控制系统。
- 燃烧器总装完备, 便于现场连接。
- 根据特殊条件, 能实现超低氮、超高温、低热值、低气压, 以及多种燃料与混烧要求。

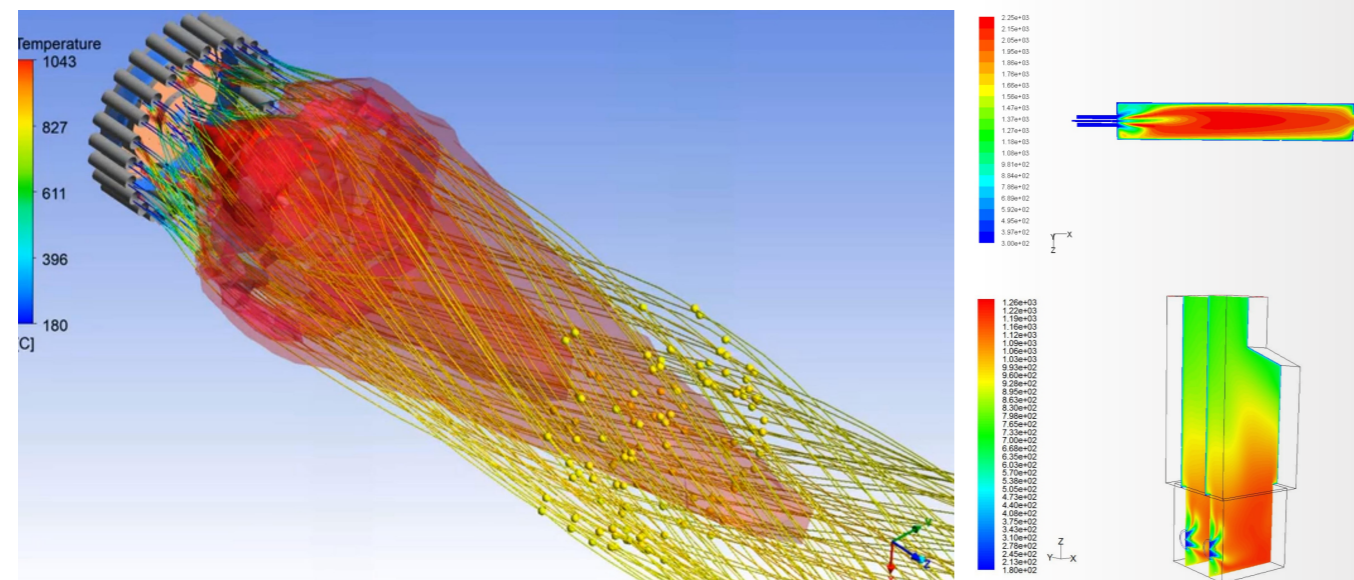


智能研发

CFD RESEARCH DEVELOPMENT

CFD计算在研究阶段能减少相关的技术风险，并有益于提供更有效燃烧设备设计方案，由于其过程的相关性，可以让您在执行复杂任务时节省更多调试时间，以及昂贵的现场调试成本，例如现有设备的低氮氧化物改造，使项目规划更精确、更快捷、更符合成本效益。

- 优化燃烧设备及燃烧管理，有助于燃烧排放，提高设备可用性
- 提前减少技术风险，显著缩短工程周期
- 在安装和新设备调试前计划可靠性增强
- 确保为现有设备提供快速，全面的故障分析和解决方案
- 容易将燃烧器应用到各种炉膛尺寸
- 在特殊要求情况下，为新设备组件的顺利整合提供安全决策的基础

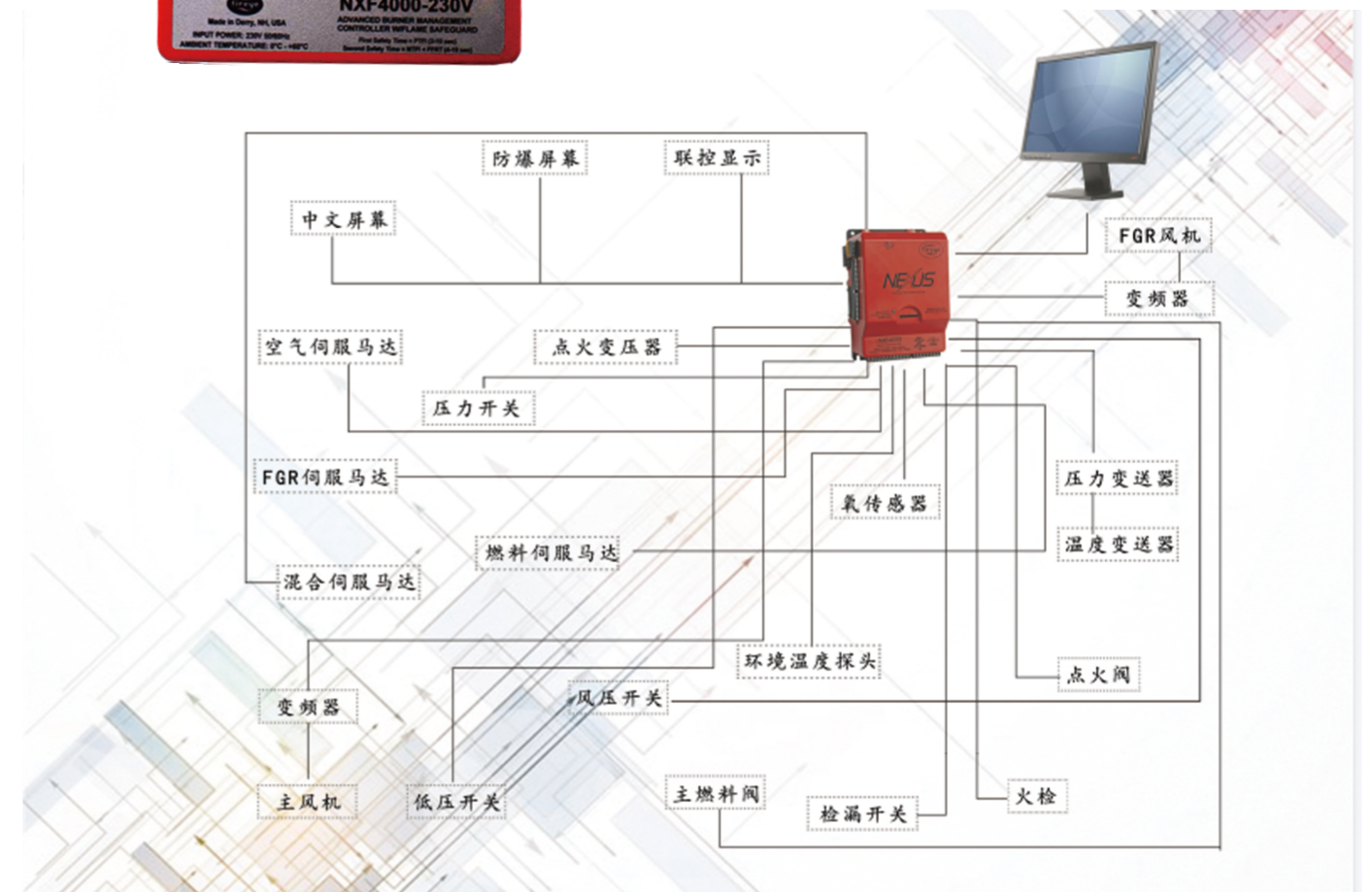


控制系统图

CONTROL SYSTEM DIAGRAM



- 美国Fireeye控制器
- 中/英文显示器
- 氧传感系统
- 防爆伺服马达
- 紫外/红外/离子火焰检测



加入我们 共创明天

JOIN US FOR A BUTTER TOMORROW



- 专业工程师现场勘测
- 根据客户实际情况提供最佳工程设计方案
- 方案确定，共同选择理想方案，让用户放心
- 免费调试，按照用户的需求
- 将系统调至最佳状态
- 保障客户正常使用
- 售后人员定期回访，确保产品得到最好的使用
- 建立用户档案，与用户共同制定维护保养计划
- 接到用户维修电话，售后人员快速应答

应用领域

APPLICATION AREA

- | | |
|--|--|
|  发电厂
power plant |  化工
chemical industry |
|  工业锅炉
industrial boiler |  供热行业
Heating industry |
|  热风炉
Hot blast stove |  涂装、干燥行业
Coating drying industry |
|  玻璃行业
Glass industry |  医药行业
Pharmaceutical industry |
|  食品行业
Food industry |  沥青拌合楼
Asphalt mixing plant |
|  臭味气体、垃圾焚烧炉
Odor gas waste incinerator |  综合行业
Comprehensive industry |
|  有害废物焚化厂
Hazardous waste incineration plant |  沼气行业
Biogas industry |
|  熔铝、焙烧行业
Aluminum melting roasting industry |  石油行业
Petroleum industry |
|  油田注气炉及油气输送加热
Oil field gas injection furnace and oil and gas transmission heating | |

成功业绩

SUCCESS STORIES

