

# 木耳烘干机 舜天干燥 烘干机

产品名称	木耳烘干机 舜天干燥 烘干机
公司名称	潍坊舜天机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临朐县东城街道竹寺沟村（东城南二环路竹寺沟村北，沃福蒂对面）
联系电话	15863603525 15863603525

## 产品详情

烘干机由1个温湿度传感器和1个温度传感器别离收集水果内部的温度、湿度参数，以及烘干箱内的环境温度，经过温湿度收集器模数转换后，烘干机主操控器PLC经过485通讯接纳收集器的温湿度数值，与工艺参数设定值进行差值核算和时间长度比较，并依据比较成果由输出端经过中间继电器实现对压缩机、风机等作业部件的操控，醉终实现按预订烘干工艺参数施行全过程烘干。

### 烘干机操控体系的软件设计

操控体系软件采用以主程序为主干线结合若干个子程序的模块化设计思路。主程序按照作业履行状态以及时间标志位的顺序循环履行使命；子程序是担任履行各个节点的具体使命，共含有5个模块，别离为工艺设置模块、数据收集模块、报警模块、风机与压缩机启动模块、结束程序模块。

烘干机工艺设置模块。包含体系初始化功用和烘干工艺参数设置功用。烘干机初始化模块在主程序初始运行时，先完结初始化：将一切的计数器清零，寄存器恢复到初始值，且箱内的风机和压缩机处于停机状态。工艺参数设置模块：履行读取键盘程序，经过触摸屏的虚拟键盘，完结烘干实验所需要的工艺参数设置。

烘干机数据收集模块。经过判断数据通讯的100 ms标志位是否置1，若数值为1，则履行温度和湿度数据收集程序，木耳烘干机，完结数据的读取、存储等功用，并清零标志位；若标志位为0，龙眼烘干机，则持续完结主程序的其他使命。

烘干机侧送风上回有回风通道送风方法下烘干房内Z轴各截面速度不均匀性随着Z轴高度的添加出现出先减小再添加的趋势，其原因是因为侧送风且有回风通道导流，所以烘干房内正对送风口区域是较大风速且风速较为均匀的主流区域，而在高度高于1m的时，送风口上部空气流速较小，而回风通道入口处风速

相对较高，所以烘干机空气流动速度从送风口端到回风通道入口端迅速衰减，因而当高度高于1m时，风速的不均匀性相对较大。烘干机侧送上回无回风通道各截面速度不均匀性也是出现先减小后添加的趋势。下送上回有回风通道和下送上回无回风通道送风方法下Z轴各截面风速均匀性相对较好，均匀分布在0.47左右，各送风方法中Z轴各截面速度均匀性醉好的是下送上回无回风通道送风方法。

## 烘干机内送风方法的选择

综合考虑不同气流组织的速度均值和速度不均匀系数以及烘干房施工的难易程度，为了使烘干房内香菇堆积区域内有相对较大的风速，醉终决议选用侧送上回有回风通道送风方法，为处理此种送风方法下Z轴高度在1.2-1.5m范围内速度较小和速度均匀性较差的问题，后续运转中在烘干房送风口上部1.3m高度处平行设置两轴流风机以加大烘干房上部区域空气流速，所加风机风量为3300m<sup>3</sup>/s。经模仿计算以及现场实验实测，加轴流风机矫正后的侧送风上回有回风通道送风方法下烘干机内各Z轴截面的速度均值均匀分布在2.7m/s左右，速度不均匀系数均匀分布在0.47左右，较好的满足了烘干房要求。

## 烘干机

### 香菇堆积孔隙率

在烘干机作业过程中，烘干机，香菇是均匀堆积在物料盘中的，香菇堆积中存在空地，因此在模拟中将物料盘和香菇当成多孔介质模块。多孔介质的孔隙率就是物料盘中堆积香菇中孔隙的体积与一切香菇的密实体积的比值。

烘干机的物理模型和数学模型，主要内容如下：

(1) 烘干机通过phoenics软件对500kg容量热泵型香菇烘干房不同送风方法别离建立了4200 × 2200 × 2100 mm（长 × 宽 × 高）物理模型并进行结构化网格划分，X轴方向的网格单元数为NX=90，Y轴方向的网格单元数为NY=50，红枣烘干机，Z轴方向的网格单元数为NZ=55。

(2) 针对热泵型香菇烘干房内气流组织，烘干机选用标准k-模型作为模拟计算的数学模型，并设置烘干房的送风温度为50℃，送风风量为4m<sup>3</sup>/s，排湿/排热风机的排风风量设置为用0.39m<sup>3</sup>/s，香菇堆积孔隙率设定为0.3。

木耳烘干机-舜天干燥-烘干机由潍坊舜天机电设备有限公司提供。潍坊舜天机电设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。舜天机电——您可信赖的朋友，公司地址：山东省临朐县东城街道竹寺沟村（东城南二环路竹寺沟村北，沃福蒂对面），联系人：魏经理。同时本公司还是从事金银花烘干机，金银花烘干房，金银花烘干设备的厂家，欢迎来电咨询。