

甘肃飞灰气力输送系统 诚泽机械值得信赖

产品名称	甘肃飞灰气力输送系统 诚泽机械值得信赖
公司名称	济南诚泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	中国山东章丘市相公镇工业园
联系电话	13066035325 13066035325

产品详情

力气输送系统与别的方式 比照所具有的独有性:1.低维修保养，低人力，控制成本 – 输送线由密闭式光滑管路组成，没有分子热运动预制构件。2.走线灵活 – 相对于皮带/螺杆挤出机/托链输送来讲，飞灰气力输送系统公司，力气输送的管路的合理布局可垂直，水平，弯管并可穿过狭小室内空间设计。依据分离出来阀分配商品到很多输送点以及从很多给料点获得原料的方式 可以更简单和更便于进行。管路易扩展或未来再度走线运用。?3.应用性 – 一套输送系统可以在不一样时刻输送不一样种类的商品，实际上所有的粉状和细颗粒物都可以由力气输送。4.清理的内部系统具有很多益处：输送不一样原料时不易有框线式空气污染。风险性商品和珍贵的物件，甘肃飞灰气力输送系统，食品行业和药品都可以依据密封性控制系统来输送。在一些务必与众不同控制的地理环境里，气体可以密封性并在系统中循环系统系统运用。5.自动化控制-力气输送系统较很容易进行自动化机械。

气力输送中仓泵压力在整个运行控制过程中起到的作用：

热工表计的影响

(1) 料位计故障

目前一般仓泵使用的料位计皆是音叉式料位计，准确性较高，但对该料位计的调整较为重要.如调得过于灵敏，会造成仓泵进灰量过少;如灵敏度调得不够，则造成仓泵进灰过多，使仓泵内流化空间减少，灰的浓度比较大，容易发生堵管.

仓泵的进灰量由时间继电器与料位计控制.为了实现输灰量大化，从节能和降耗等角度考虑，飞灰气力输送系统生产厂家，优先选择料位控制，所以料位计的准确性就显得较重要了，调整时应由料位计发出信号，5 s后，若信号仍存在，则关闭进料阀.在下灰正常的情况下，计算料满时间，然后整定时间控制为:料满时间加30~60 s.

(2) 双压力表故障

仓泵上的双压力表在整个运行控制过程中起到十分关键的作用，它的正常与否，直接影响系统的运行和故障的判断。在流化过程中，该压力表限制其上限压力，同时控制出料阀的开启；在输送过程中，监视输送中的压力变化，表明管中飞灰输送的状态是否稳定连续运行；当管道压力降低到下限值时，输送过程结束，飞灰气力输送系统装置，自动进入吹扫时间。因此双压力表直接或间接的影响到阀门的开停。

双压力表常见故障：未到设定上限，出料阀动作，影响流化效果；未到下限，输送过程结束，造成管道内积灰，影响同输送管的其它仓泵的输送；因接点电压为24 V(现基本改为220 V)，接点易受环境影响而失灵；接点起弧碳化，接触不良。

气力输送设备的优缺点：

优点：直接输送散装物料，不需要包装，作业。

设备简单，占地面积小，维修费用低。

可实现自动化控制，管理费用低。

输送管路布置灵活，使工厂设备配置合理化。

输送过程中物料不易受潮、污损和混入杂物，同时也可减少扬尘，改善环境卫生。

输送过程中能同时进行对物料的混合、分级、干燥、加热、冷却和分离的过程。

可方便的实现集中、分散、大高度（可达50m）、长距离（可达500m）、以及适应各种地形的粉体输送。

缺点：动力消耗大，短距离输送时尤为显著，需配备压缩空气系统。不适宜输送粘性强和粒度大于30mm的物料。

甘肃飞灰气力输送系统-诚泽机械值得信赖由济南诚泽机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济南诚泽机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为风机、排风设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!