

粉煤灰气力输送工程 衡水气力输送工程 诚泽机械实力厂家

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 粉煤灰气力输送工程 衡水气力输送工程 诚泽机械实力厂家 |
| 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

气力输送设备的卸料闸门由于各种不可避免的原因，待装的水泥中不可避免会混入一些杂质，其中部分杂质还有可观的粒度与硬度。普通卸料闸门的柱形阀芯与阀壳间隙较小，在开启或关闭时，杂质有时会挤在阀芯与阀壳间，不但影响阀门的正常开闭，甚至有损坏阀门的危险。针对水泥物料的这一特点，本卸料闸门采用了“门式开闭型阀板”，阀门开启与关闭时如门开、关一样转动，转轴远离下料口，因此不存在杂质卡挤的可能性。阀板与下料口接触处的密封板使用 $\approx 10\text{mm}$ 橡胶输送带制做，因此阀板与下料口接触紧密无泄漏，使用寿命长，衡水气力输送工程，安装与检修方便。电动推杆经曲柄带动阀板转动，“门式开闭型阀板”顺、逆时针转动 60° 开启或关闭阀门，整个传动结构简单可靠，维修方便。

气力输送设备的散装水泥罐车达到装载量时，卸料闸门关闭，但下料头伸缩管内还存有少量水泥积灰，这时如提升下料头，提升电机与钢丝绳的负荷较大，粉煤灰气力输送工程，易损坏伸缩管，甚至造成提升电机烧毁及钢丝绳拉断。

为此人们经常采用晃动或振打的方法清除积灰，但此种方法也极易造成伸缩管变形或损坏。针对这种现象，本设备在下料头的装载头上口管内设置了下料头吹扫管，下料头吹扫管通过电磁阀与厂内压缩空气总管（压缩空气压强 $P = 0.2\text{Mpa}$ ）相接，当卸料闸门关闭装车工作结束后，提升下料头之前，可按下电磁阀按钮打开吹扫管电磁阀，压缩空气经吹扫管进入散机内吹扫伸缩管内积灰，稀相气力输送工程，吹扫时间约10-30秒，将管内积灰吹尽后再提升下料头。

气力输送速度大小的确定对输送物料的意义是什么？

气力输送密相输送散状固体物料的输送速度大约为 $5-10\text{m/s}$ ，但这是极易改变的。对一定的物料，特别是在密相系统输送的固体颗粒物料，输送速度的确定是指物料颗粒开始失掉支持将要落下那点的速度（悬浮速度）。对于大多数物料来说，输送速度约为 16m/s ，这是稀相系统初始设计选用的较好值。这很好理解：当输送含大块的散状固体物料特别是物料密度较大时，其输送速度显然是非得大的。

一旦输送速度确定后，设计选用的输送速度一般高于输送速度的20%，以提供防止输送管道堵塞的安全系数。一般不建议采用更大的输送速度，因为这会加大功率消耗和分离设备并使被输送物料过分降级和使输送系统的部件严重磨损。

气力输送系统设备作为一种除尘设备，气力输送设备已应用于混凝土制造业的每个生产阶段。随着水泥生产工艺技术的不断发展，许多生产阶段只能用袋装粉尘来生产。制造时必须并考虑排放规定。

增加气力输送系统的工作能力越有益，显然也将提高合理性。但是，如果粉尘气比过大，则会在相同的旋风率下造成阻塞，并且气动输送机的工作压力也会增加。对于气压型和低正压气力输送系统，将有不气帽机械设备。允许的深吸工作压力或排气管工作压力。因此，气-空比的标准值取决于原材料的物理属性，例如、输送机方法及其输送机标准。

对于正压气力输送系统，应考虑筒仓泵、的规格和结构，链式输送机管、的公称直径和长度，粉料气力输送工程，弯头数和施加的空气量等，其灰气比自然更受约束。传统的机械设备输送机加工技术，即斗式提升机，皮带输送机等输送机械设备组成的粮仓进出料仓输送机加工技术有很多缺点。

气力输送设备属于密相高压气力输送。适用于非易碎颗粒。颗粒物料气力输送原料的输送机。市场用于锻造、化工厂、制药、谷物制造业。气动输送设备和输气管、球形三通、涡轮增压器、涡轮增压器弯管等，形成密封的输送系统，可配备自动控制系统电子控制系统，使所有系统无人值守，并与PLC自动控制系统配合使用。

粉煤灰气力输送工程-衡水气力输送工程-

诚泽机械实力厂家由济南诚泽机械有限公司提供。济南诚泽机械有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东济南的风机、排风设备等行业积累了大批忠诚的客户。诚泽机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！