

# 烘干机 桂圆烘干机 舜天机电

产品名称	烘干机 桂圆烘干机 舜天机电
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

### 烘干机烘干工艺优化

在香菇的烘干进程中，烘干机，烘干工艺参数的选定对烘干质量的好坏起着决定性的作用，烘干温度过高会造成烘干后香菇色彩发黑，香菇内部营养物质也会流失，但温度过低时，又晦气与烘干进程的进行，会使香菇烘干时刻变长，造成能源的糟蹋。

烘干机烘干进程风速过低时，香菇内部水分蒸发速度变慢，烘干功率将会降低，而当风速过高时，桂圆烘干机，会造成香菇表面失水过快而气孔闭合，晦气于内部水分的排出，一起也会造成烘干机风机电路的糟蹋。因此，需要对香菇烘干进程中的工艺参数进行研究，以使热泵型香菇烘干房烘干后的香菇质量更优，且在烘干进程中使得热泵型烘干房能更搞效、节能。

传统的香菇烘干较多采用燃煤燃木材的传统烘干房，其原理是木材、煤等燃烧产生的热气通过换热器与逆向进入换热器的环境空气进行换热，环境空气被加热后从烘干机底部向上进入烘干房，与香菇进行热湿交换，醉终达到烘干的作用。

传统香菇烘干进程可分为四个阶段：

初步烘干期：用烘干机烘干起步温度控制在30 到35 之间，此阶段烘干进程中烘干房的排气口完全打开，此阶段使烘干房内温度升至40 左右，每小时温升控制在1 左右，此阶段烘干时刻一般为6-8个小时。

烘干机恒速烘干期：此阶段烘干房内温度要缓慢升至50 ，紫菜烘干机，烘干房的排气口关闭三分之一，此阶段烘干时刻一般为6-8个小时。

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

烘干机报警模块。当体系检查到200 ms标志位数值为1时，体系主动发动报警模块程序，并将标志位清零，涉及的具体功能将在下文触摸屏章节讲述；若标志位为0，则继续完成主程序的其他使命。

烘干机机与压缩机控制模块。体系触发300 ms标志位时，体系主动调用风机与压缩机的发动模块。模块作业流程是：将当时阶段作业的累积时间和设定时刻做差值处理，假如结果小于0，则继续履行该阶段的加热程序（初次发动，为了保障烘干机压缩机的使用寿命，需要待4台风机一起作业一个60 s后，百合烘干机，再顺次发动4台压缩机，每台压缩机的启动时刻间隔为5 s）；假如数值结果大于或等于0，则停止该阶段的烘干使命，转入下一阶段的烘干流程或许发动完毕程序模块；如此不断反复。

烘干机完毕程序模块。当体系完成醉后一个烘干流程的设定时刻或许人为强制按下完毕按钮，则当即履行完毕程序，即按照体系规定的的顺序完成压缩机和风机的断电。

## 烘干机-桂圆烘干机-

舜天机电(推荐商家)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是山东 潍坊,干燥设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在舜天机电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创舜天机电更加美好的未来。同时本公司还是从事香菇烘干机,香菇烘干房,香菇烘干设备的厂家,欢迎来电咨询。