

浸出车间控制系统

产品名称	浸出车间控制系统
公司名称	焦作博讯电气技术有限公司
价格	5000.00/套
规格参数	
公司地址	河南省焦作市
联系电话	13783688401

产品详情

项目背景：

在浸出车间采用自动控制，可以加快生产速度，降低生产成本，提高处理量和产品质量；减轻劳动强度，改善劳动条件；浸出车间是甲类防爆车间，自动检测、自动报警、自动连锁、自动控制等更能保证其生产的安全性；从根本上改变的劳动方式，能大大提高工人的技术素养，使得从业人员更方便发现问题、分析问题最终解决问题。浸出车间的自动控制回路一般都是被控变量的负回路。

项目方案：

物位控制 浸出车间的物位控制有固体料位和液位。固体料位的控制主要是浸出器进料斗的料位和dt dc的气体曾料位，浸出器的进料斗料位控制不仅保证了料封的作用，也使得浸出器的操作弹性大大提高。浸出车间的液位控制主要是与泵相关联的容器内的液位，具体有浸出器的出油斗、蒸发器、汽提塔、毛油干燥器、解吸塔等。主要是防止容器内的液体被抽空而使泵讯坏，这些控制回路大大减少了操作的劳动强度，使车间的运行更平稳。

温度控制 温度控制回路是浸出车间最常见也是最必须的。温度的变化对生产的安全性、车间的消耗指标、产品的质量指标都有直接影响。常见的温度控制回路油：dt顶部的气相温度控制，废水温度控制，第二蒸发器温度控制，新鲜溶剂进入浸出器的温度控制，石蜡油的解析温度控制，粕干燥用热空气的温度控制等。另外，还应对影响浸出车间生产安全的温度点设置电脑显示和自动报警。

压力控制 浸出车间几乎没有需要精确控制压力的要求。浸出器、dt只要有一定的微负压即可，主要靠完善的工艺设计和正确的操作来实现；蒸发系统的负压主要有冷却水的温度、流量共同决定。虽然可以采用一些回路来控制，但影响压力变化的因素较多，仅自动调节某一个参数似乎不大。但浸出车间的压力远传显示和报警是很必要的，比如蒸汽、循环水、仪表空气的供应压力、泵的出口压力等，它们的不正常波动可以提醒操作者及时采取措施

实施效果：

加快了生产速度，降低了生产成本，提高了处理量和产品质量；减轻劳动了强度，改善了劳动条件；

如有疑问请联系我们：焦作博讯电气。