煤焦化自动配料控制系统烧结配料系统

产品名称	煤焦化自动配料控制系统烧结配料系统
公司名称	四川金迪自控设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:金迪 型号:DCS-1500
公司地址	成都市金牛区二环路西三段35号1幢6楼7号
联系电话	87768229 15008462303

产品详情

中国是世界最大的焦炭生产国，每年估计有2亿吨左右的优质煤炭用于生产焦炭，仅山西一省的不完全统计，每年炼焦消耗煤炭就超过9,000万吨，中国焦炭的出口量直接影响着世界市场。传统焦化工艺中主要依靠工作经验进行调节，存在以下几方面的问题：(1)不能适时进行调节配比，生产效率较低。(2)由于缺少计量设备，人为影响因素较多，物料不能很好控制，浪费现象严重，生产成本大大提高，不合格率较多。 (3)由于物料的粉尘污染较严重，严重影响工人的身体健康。近几年来，工业过程自动化程度越来越高及人们对环保意识的增强，全自动配料系统以其优异的性能，在国内外得以广泛应用。 二、系统工艺流程及主要参数 焦化厂烧结配料系统主要由工业控制计算机（含组态软件、系统软件、用户软件、统计软件）、控制系统（plc、强电柜等）、二次仪表（含计量仪表和pid调节器）、自动调速器（变频器）现场操作盘、调速皮带秤和圆盘给料机等组成。生产的焦碳主要是由石灰石、煤炭、铁合金、烧结料等四种物料进行配比烧结而成，其中前三种物料各有两个料仓，料仓中物料分别通过各自的圆盘给料机、并由电子配料皮带秤计量后输入总输送带，再由总输送带将混合料送入料仓。三、系统的过程控制实现 电子调速配料系统通常有两种调速方式：调节圆盘给料机给料和调节皮带输送机速度给料。该系统采用调节圆盘给料机进行给料。 控制过程主要是通过电子配料皮带秤对圆盘给料机输送的物料进行计量，由控制仪表接收称重信号和速度信号，经处理后转化为累计值和瞬时流量，并将累计值、瞬时流量信号由rs-485口传送给工业控制机（上位机）、以4～20ma模拟电流信号传送给pid调节器，调节器将该信号与内部设定值进行比较运算后， 4～20ma的模拟信号送给变频器，再由变频器去调节圆盘给料机的转速，当流量增大时，降低圆盘给料机的转速，反之提高圆盘给料机的转速，从而使得几种物料的流量和阶段累计量均保持在设定的范围内，进而得到可靠的产品质量。 系统的参数及运行过程可通过工控机进行设定和监控，也可通过手动修改pid调节器的值，操作方便，控制可靠，整个系统实现了高度自动化，形成7个既相对独立又相互联系的闭环控制系统。 四、变频器控制系统的设计1、控制对象 物料量的改变情况主要是由圆盘给料机的转速决定的，即系统最终控制对象是圆盘给料机。圆盘给料机的转速是通过变频器来控制的，控制了给料机的速度就相应的控制了给料的量。 五、系统功能

通过采用计算机自动控制系统，使在过程控制中需要人为变动流量的地方不再因为调节环节多，调节时间长、劳动强度大、存在人为责任心的问题造成的产品质量不稳定、甚至浪费的问题得到大大改

善。因为机器是不会偷懒的，不存人的心情问题。他会按照我们编制好的程序自动控制生产工艺，只有他坏才会停止工作。所以结果要么是合格产品、要么是不生产产品。从长期生产来看是大大的划算。

请注意，我们提供的价格是以5台配料皮带秤为准。每增加一台皮带秤价格上涨一万元。

本产品的加工定制是是，品牌是金迪，型号是DCS-1500，产品用途是煤焦化自动配料控制系统