

真空吸粉机

产品名称	真空吸粉机
公司名称	深圳市达安泰机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:达安泰
公司地址	深圳市光明新区公明街道马山头新村永春街二巷9号4楼
联系电话	0769-82226193 13510810649

产品详情

真空吸粉机引进当今德国最先进的技术，采用文丘里气动真空泵所产生的负压将物料从一个地点通过管道输送至另一个地点，整个输送过程完全在密闭的状态下完成，杜绝了粉尘对工作环境、周边环境和操作人员所带来的污染和伤害，适用于制药、食品、化工、电池等行业。真空吸粉机输入压缩空气的情况下，通过管路输送粉末、尘埃、色素、颗粒、药片、胶囊、农作物、小部件等。具有安装简单、操作方便、输送过程无泄露、无粉尘飞扬。真空吸粉机主要用于传送粉料、粒料，高度较高，距离较远的传送，与产量较大的挤出机、注塑机，高速混合机，无纺布生产线等配套使用。真空吸粉机结构：真空吸粉机从上往下依次为真空泵、连接系统、卡箍、过滤器、分离仓、气动振动器、料仓等，因此在您选择真空吸料机之前，必须确定以下因素：

1. 输送量：部分标准为(型号/处理量)。 dzks-1 200~400kg/h dzks-2 400~600kg/h dzks-3 800~1200kg/h dzks-4 1500~2000kg/h dzks-5 2000~3000kg/h dzks-6 3000~4000kg/h dzks-7 4000~5000kg/h dzks-8 5000~6000kg/h 2. 物料大小：选择合适的过滤器型号，对有效地输送物料具有决定性的影响，因此，在确定产品型号前，必须先确定物料的颗粒度大小。3. 物料特性：物料的流动性怎样？需要配流化器还是振动器？4. 控制方式：是独立控制，还是分开控制，是连续吸料，还是间隔吸料。我们均可提供相关设备。真空吸料机工作原理：利用压缩空气通过真空发生器产生高真空实现对物料的输送，不需要机械式真空泵，具有结构简单、体积小、免维修、噪音低、控制方便、消除物料静电和符合GMP要求等优点。

一、工作原理

真空吸粉机是用旋涡气泵抽气，使吸料嘴进口处及整个系统处于一定的真空状态，粉粒料随同外界空气被吸入料嘴，形成料气流，经过吸料管到达料斗，在料斗中进行气、料分离。分离后的物料进入受料设备。送料、放料是通过气动三通阀不断地开、闭来完成的，而气动三通阀的开闭是由控制中心来控制的。

真空吸粉机中装有压缩空气反吹装置，每次放料时，压缩空气脉冲反吹过滤器，把吸附于过滤器表面的粉末打落下来，以保证吸料能正常运行。

二、调试安装

(1) 接好电源。电源应采用三相五线制的电缆线，因为控制电路需要“工作0”，为了安全仍需要“保护0”，“保护0”的另一个作用是消除物料输送时产生的静电对控制芯片的，造成控制系统死机。因此

‘保护0”必须接上。

(2) 用 6 压缩空气管插入系统进气口，调整减压阀，保证系统的压力维持在 0.6Mpa，并按接管图将小车上压缩空气接头与真空料斗上气缸的压缩空气接头连接上。

(3) 料斗一般固定在真空泵小车的立柱上，可上下移动，按受料设备的高度，调整好料斗的位置。对受料设备料斗较高时，需另做支架固定的料斗。

(4) 用软管把吸料嘴与料斗、料斗与真空泵连结好，并用卡箍卡紧。

(5) 接通电源，打开箱门，合上三相空气开关，此时控制盒上上料时间、放料时间显示器亮。

(6) 调整上料时间、放料时间。通过触摸增、减按钮将上料时间设定在 10-30 秒，将放料时间设定在 2-6 秒。

(7) 按下开/关按钮，启动旋涡气泵，将吸料嘴插入料箱中，随即开始送料。吸料、放料为一个工作循环。真空加料机将自动循环下去，直至受料设备料斗中的料加满为止。

(8) 按下开/关按钮，接通旋涡气泵。检查气泵的转向，若排风口无风排出，则电动机为反转，关掉开/关按钮，调换电源的接线相序，直至气泵转向正确为止。

(9) 物料输送过程，由于摩擦原因会产生较大的静电，为了消除静电，应考虑对设备外壳可靠接地。

(10) 受料设备料斗中料位低于料位开关时，气动三通阀自动换向，系统重新进入吸料-放料循环，直至料斗中的料加满。

(11) 真空吸料机采用了新型微孔膜过滤器，大幅提高了机器的加料能力和使用寿命。微孔膜过滤器的合理清洗对真空加料机的使用性能至关重要。清洗微孔膜过滤棒时我们建议按以下步骤进行：

A、自然凉干或放在烘箱中烘干，烘箱温度不能高于 50℃。只有充分干燥后的过滤器才能被允许装回机器上使用。

B、用压缩空气反吹过滤棒表面的粉尘。

C、用不超过 80℃ 的热水冲刷过滤棒的表面，或浸泡一定时间，用细毛刷刷净过滤棒的表面，注意绝不能用硬毛刷刷净过滤棒的表面，否则过滤棒表面将起毛，并且影响过滤棒的精度。

三、故障排除，如发现系统不上料，按以下程序检查

(1) 系统漏气。

(2) 气动三通阀的电磁换向阀失灵。

(3) 电源相序接错，真空泵反转。

(4) 压缩空气管总截门没打开，系统没有压缩空气，气动三通阀无法工作。

(5) 布袋堵塞严重须清洗或更换。

(6) 气动三通阀的橡胶阀片破裂。

(7) 控制系统出现死机。关掉电源重新启动即可。出现死机的原因是电脑芯片受到，为了消除应对设备

外壳可靠接地。