

日照玻璃原料自动配料 鲁冠玻璃机械 浮法玻璃原料自动配料

产品名称	日照玻璃原料自动配料 鲁冠玻璃机械 浮法玻璃原料自动配料
公司名称	宁津县鲁冠玻璃机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	宁津县城南大祁工业园
联系电话	13475341271 13475341271

产品详情

宁津县鲁冠玻璃机械有限公司玻璃原料自动配料站简介

首先是将质料从各自的地仓议决斗提机送入配料仓，小料预混后送入小料仓。当窑炉料仓下限报警后，配料体系开始启动，先将皮带机、提拔机、穀杂机序次启动，同时配料控制器根据配方开始配料。开始配料与料斗门关到位互锁，即料门关才容许开始配料。要是料门在关信号给出后肯定时间内不能关到位，PLC将孕育产生报警，提示维修人员维护检修料斗门。配料时的加料分为快加、慢加。快加是指称重质量未靠近料方时敏捷加料，要是流速未到达指定流速时，配料仓开始振打，直至到达指定流速；慢加是指称重质量靠近料方时开始慢速加料，这时不容许料仓振打。当三个称重仓称重完毕，向PLC恳求放料，在穀杂机料空和穀杂机料门关到位的环境下，容许配料称重控制器控制放料。放料完毕后由PLC控制关料门，料门都关到位后PLC容许配下一种料。混和搅拌由PLC定时控制，平板玻璃原料自动配料，搅拌机始终搅拌，日照玻璃原料自动配料，搅拌时定量加水，穀杂仓必须在暂存斗料门关（暂存斗要是设有称重秤）且秤空时放料。穀杂仓关到位后暂存斗开始放料。外购碎玻璃仓和厂内碎玻璃仓经延时开始向皮带机送料，送料的多少由料门开度控制。外购碎玻璃仓和厂内碎玻璃仓的起停根据暂存斗放料开始和放料结束来控制。全部控制由PLC实施控制连锁，由PLC控制顺起、顺停。

山东省宁津县鲁冠玻璃机械有限公司生产：退火炉网带，齿链带，煤气交换器，空气交换器，玻璃加料机，玻璃混料机，输瓶机，推瓶机，弧线递送机，碎玻璃清洗机、碎玻璃清洗流水线，玻璃原料混配流水线等。

玻璃原料自动配料简介

根据生产工艺要求，分单斗和双斗式等多种型式。称量范围由10公斤到10吨；完全满足客户的多方面要求。

本自动秤重配料设备完全实现配方要求下的全自动生产功能，还可根据用户的特殊要求配套相关的自动或手动上料形式，如振动式给料机、螺旋或气力输送等。

宁津县鲁冠玻璃机械有限公司玻璃原料自动配料站简介

传感器精度为 $\pm 0.03\%$ ；配料精度为 $\pm 0.5\%$ ；全体系实施互锁。体系紧张成果包罗检测、表现、控制、通信及输入打印等成果。体系能实时检测各项工艺参数，检测配置运转环境及通信妨碍检测。体系能实时表现各项工艺参数及事情运行图，包罗工况流程图、配料配置的控制图、配料料方表及记录表（称料记录、报警记录、料方记录等）。控制成果包罗：互锁成果配料体系是由多种配置构成，在运行中相相互联系关系，因此必须实施配置互锁，从而克制造成堆料、堵料、废料等变乱产生；顺起、顺停即皮带机、提拔机、骰杂机按肯定序次启动及肯定序次制止；延时制止要是提拔机存有余料，势必造成提拔机下次启动时载荷过大，破坏提拔机配置，因此必须接纳延时制止；称重配料时配料控制器具有快加、慢加控制及过冲量自整定等成果，确保称重快速、精确；强启、强停为了便于维护、维修配置并能敏捷处理惩罚变乱，体系设有配置强行启动和强行制止开关；废料处理惩罚当产生废料时，容许皮带机倒转，将废料送入废料堆，玻璃厂一样平常将废料当作厂内碎玻璃处理惩罚。

山东省宁津县鲁冠玻璃机械有限公司生产：退火炉网带，啤酒瓶玻璃原料自动配料，齿链带，煤气交换器，空气交换器，玻璃加料机，玻璃混料机，输瓶机，推瓶机，弧线递送机，碎玻璃清洗机、碎玻璃清洗流水线，玻璃原料混配流水线等。