

单锥干燥器工作原理 单锥干燥器 常州百得干燥工程

产品名称	单锥干燥器工作原理 单锥干燥器 常州百得干燥工程
公司名称	常州市百得干燥工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市天宁区郑陆镇三河口工业开发区
联系电话	13921090899 13921090899

产品详情

单锥真空干燥机螺旋半回管夹套在制造中所存在的问题与分析

螺旋半圆管夹套(下简称半管)设备在欧美国家已较普遍使用，且德国于1979年已形成规范化。半管设备与普通夹套容器相比，具有筒体受力好、传热、节能及节约钢材用量等优点，单锥干燥器工作原理，是目前较为合理、先进的夹套结构。常州百得干燥深入一些有承担制造的厂家进行了调研，了解到半管夹套容器的制造问题是影响其推广应用的主要问题之一。

单锥真空干燥机为夹套和螺带同时对物料加热，有效提高了干燥机的干燥速率。在复合加热真空螺带干燥机中，加热介质与干燥物料不直接接触，而是通过筒壁面和螺带壁面向被干燥物料传递热量。在干燥的过程中，湿物料的水分被汽化由真空泵将其抽出。与传统的干燥设备相比，有效地减少干燥时间，单锥干燥器，提高热敏性物料的操作温度，消除物料粘壁现象，提高设备的利用率。

单锥真空干燥机螺旋半管夹套的制造解决方案 筒体焊前准备

先将装焊好的筒体竖立于平台之上，再次确认筒体上方位(0° 、 90° 、 180° 、 270°)，在以上4个方位线上，将螺旋半圆管的轨迹线划出，这样可以保证装配的准确性，单锥干燥器参数，之后将螺旋半圆管从下往向上依次装焊，为此制作了工装卡块和楔形块，单锥干燥器价格，使半圆管能够与筒体紧贴，这样使对接接头错边量很小，有利于保证焊接质量。

(4) 焊接过程

为了能够全焊透对接接头，采用V形坡口，钝边(1 ± 1)mm，间隙2~3mm，单面焊双面成形，并专门培训焊工进行施焊。对于环角焊缝，为确保其焊接质量，分别在焊接和热处理后，除进行表面探伤检查外，还作了水压试验及气密性试验，一旦发现泄露及时补焊并重新探伤及再次打压(经过严密计算将试验压力增加到一定倍数，并保压足够长的时间)。