

拆包卸料机 卸料机 诚捷拆包卸料设备

产品名称	拆包卸料机 卸料机 诚捷拆包卸料设备
公司名称	东莞市诚捷测控技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市南城区天安数码城A1栋
联系电话	13712689291

产品详情

影响粉体自动卸料系统设备的因素

影响粉体自动卸料系统设备的因素一、输送能力受输送距离和输送的影响。因此应根据实际工况来确定真空输送设备的规格大小。二、被输送物料的特性，直接影响真空输送设备的输送能力。对一些流动性不好的物料，如吸潮、黏附力强、有静电、含水等，会影响设备的输送能力，因此，需增加设备的功能，比如振动器、硫化器、反冲装置等来下料。对一些有腐蚀性的物料，还需要设备的材质，如316不锈钢、特氟龙涂层等。三、物料的大小也是影响设备输送能力的一个因素。对细微的物料，要选用特殊的过滤器。过滤孔径越小，物料的输送速度就越慢，也会影响设备的输送能力。

全自动料卸设备选型说明

全自动料卸设备选型说明全自动小袋拆包机按照具体型号分为单工位全自动小袋拆包机、双工位全自动小袋拆包机、六工位全自动小袋拆包机。产能分别为单工位设备200包每小时，速度和半自动料卸设备基本一样，但抽气脱气效果更好，连续性稳定性更强，并且只需要一名操作人员，可节约一名工人，并且劳动强度可大幅降低，仅需定时往袋库添卸料系统卸袋，其他时间可巡视机，适合附加值较高年产能4万吨到七万吨产能的、变性、马铃薯、小麦、木薯企业选择。双工位全自动小袋拆包机小时产能400包，适用25公斤/包、40公斤/包的规格，每小时可料卸10~16吨，可满足15万吨/年加工量，按照现在加工企业的建设规模30万吨加工量2台设备就可以满足小袋规格的料卸。

全自动粉料卸料输送配料混合系统的组成：目前我们的全自动混合及输送配料系统主要由卸料系统（小袋卸料站、吨袋卸料站、料仓）到输送设备（真空上料机、真空输送机、真空吸料机）称重喂料系统（称重计量罐、喂料器）混合机、电气控制系统组成：设备系统的工艺流程是：人工将物料投入小袋卸料站，或者利用吨袋卸料站卸料，物料经真空输送设备输送至称重计量罐，电气控制系统控制喂料器将物料混合设备，采用的是失重秤原理。计量精度高通常能达到0.1%的误差。物料经过计量达到混合机进行混合。混合后的物料落入缓存罐再次使用真空上料机输送到设备。