

单锥混合干燥机 常州百得 单锥混合干燥机故障分析

产品名称	单锥混合干燥机 常州百得 单锥混合干燥机故障分析
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

随着现代化学工业的发展，化工生产趋向大型化与规模化发展，单套生产装置的产量越来越大，单锥真空干燥机也逐渐向大型化发展。此时单锥干燥器的直径增大，锥体加长，特别是当夹套压力高于1.0 MPa时，内筒壁厚增加，给真空单锥干燥机的设计和制造工作增加了难度，相应地也提高了设备的制造费用。因此，通过选择合适的夹套结构来达到器壁减薄、内筒承压能力增强的目的是比较经济合理的。

制药用的干燥机不仅要满足化工设备强度、精度、表面粗糙度及运转可靠性等要求，还要从考虑结构的可拆卸、易清洗及无死角等，保证干燥物不被污染，故在设计时要消除难以清洗和检查的部位，采用可靠的密封。而且，用于生产的各种干燥装置都必须符合《药品生产质量管理规范》的要求，保证药品生产质量整批均一，单锥混合干燥机故障分析，不存在积料，同时还必须达到可以原位清洗CIP、原位灭菌SIP的要求，单锥混合干燥机厂家直销，使设备不需要移动和拆卸即可进行有效清洗及清洗后灭菌。在生产中主要使用的干燥设备有真空干燥箱、三合一设备、气流干燥装置、喷雾干燥机、沸腾床和真空回转干燥机，各个干燥设备的特点和适用条件各有不同。其中真空干燥设备主要有真空干燥箱、双锥真空回转干燥机和单锥真空干燥机。

麦草畏专用单锥真空干燥机 工艺描述

真空袋滤器压差检测：检测捕集袋上、下压差，以判定滤袋是否阻塞或

工艺自动化(待定，单锥混合干燥机生产厂家，根据工艺确定)

温度控制系统：温度检测信号通过温度调节器控制热源进入阀门的开、闭来满足物料所要求的最佳温度

真空度控制系统：压力变送器的信号由PLC自动控制，严密有效地控制系统

主轴转速调节系统：采用变频调节技术来控制，调节平稳，任意转速连续可调，而且节约能源

控制系统保护：搅拌运行电流设定安全保护值，当旋转发生摩擦碰壁，单锥混合干燥机，或罐壁结疤造成电流过高，设备过载保护停机。

温度传感器的保护，温度高于40度时，出料阀关闭。

压力传感器的保护，通过压力传感器反馈给PLC程序，设定保护报警泄压，保证罐内压力符合设计压力要求。

控制系统的保护需要增添2个时间继电器，用来控制星型阀的转速时间和磨粉机的起停时间。保护磨粉机的电机。

搅拌正反转应该与设备的卸料阀门互锁。设备正转运行时，出料阀门关闭，设备反转运行时，出料阀门打开，并有过载保护。

有效标准指示安装设备保护装置，避免由于电气元件短路或过电流所产生的过热或发生火灾的危险

故障报警：1正常生产条件缺失报警

过载报警

报警