

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



粉体连续吸送机

减少或替代劳动力，实现工业自动化或人机互话；车间内无尘化生产，为一线工人的健康作出贡献；较少量的资金投入，带来高附加值的投入产出比。用途及粉体连续吸送机适用范围移动式吸粉机是一种多功能的散装物料装卸输送设备，粉体连续吸送机集装卸输送除尘等功能于一体，粉体连续吸送机适用于码头卸运散粮和其他小颗粒状物料，塑料，也可用于散料转仓等作业，可与输送计量等设备配套组成作业流水线。移动式气力吸压输送机在粮库米厂面粉厂或其他小颗粒（如小麦棉籽化工原料等）工场中投入使用后，不但能减轻工人的劳动强度，改善劳动条件，满足环保要求，而且能提高生产效率，是不可或缺的理想颗粒状物料输送设备，是国内外气力输送机械的一种全新机型。

目前湘粮的吸粉机效吸粉机用途及粉体连续吸送机适用范围移动式吸粉机是一种多功能的散装物料装卸输送设备，粉体连续吸送机集装卸输送除尘等功能于一体，粉体连续吸送机适用于码头卸运散粮和其他小颗粒状物料，也可用于散料转仓等作业，可与输送计量等设备配套组成作业流水线。本机在输送谷物时，对谷物有粗略的清选和脱水作用吸粉机随管路布置不同，所需功率或产量差别很大，输送管路一般由吸咀吸送管路水平管倾斜管垂直管弯管等组成。而单位长度管路的压力损失随管路的安装坡度和形式而变化，亦垂直管路比同样长度的水平管路压力损失要大，倾斜管路易与二者之间。

在弯管处的压力损失其大小随物料的物理性质混合比气流速度弯管曲率半径与管径之比等因素而变化，以水平管路转为垂直向上输送时的弯管压力损失最大。

对于水平垂直组合输送的管路布置中应尽量减少吸送管路距离，在机器的出料口处最好先接一米水平管，使物料在水平管内得到加速后再转入垂直输送。输送距离=吸料管长度+输送管长度；下表均以扬程高度米，三个°的弯头和一个离心式卸料器测试所得数据在下表水平输送量的基础上，当垂直高度增高时，产量相应降低；一个°弯头相当于7米的水平输送管道。气力输送机（见图）主要由高压风机风量调节阀分离筒（QHC系列气力输送机配备有除尘器和集尘箱）闭风器连接管路吸咀和输送管等部分组成。

其工作原理是，由高压风机产生的负压气流经吸咀，软管将物料吸入，通过分离筒，空气与物料分离，物料旋转向下落到闭风器，经闭风器到风机出口端，由正压气流通过输送管路压送到需要的地方，与物料分离后的气体则向上通过分离筒的筛网筒（C型机通过除尘器）和连接管路的风量调节进入风机。风机：为串联式离心高压风机，主要由风机壳体叶轮轴承管和电动机等部件组成，三角带传动风量调节阀（见图）：由指针调节片扭力弹簧止动簧表盘和管体等组成指针处于表盘绿色位置表示阀门关闭；处于黄红色位置表示阀门开启。闭风器（见图）：由壳体闭风器端盖叶轮密封胶板等零件组成，叶轮轴输入端装有轻型减速器，由电动机通过三角带传动，带动闭风器叶轮转动。吸咀（见图）：是该机的喂料装置，在用做单纯吸送或吸压混合输送时可以自动将物料吸入，由进料管外套管等组成。风机的电动机采用直接启动外，其余型号风机的电动机均采用由连锁线路和接触器组成的星三角启动器启动，用热继电器或电机保护器作电机保护。该系统一般包括气源发送器管道控制和料仓五部分，具有输送能力高管道磨损小输送距离长能耗低不污染自动化程度高的优点。

吸粉机生产特点：根据用户提供的输送物料的性质（粒径比重等）输送距离爬坡高度场地情况生产力输送方式（连续或间断）等进行设计，选取合适设备，是一种量体裁衣单台设计小批量多品种的非标产品。

二压气式气力输送装置：这种输送方式的特点是：. 将输料管分叉并安装切换阀，可改变输送路线或同时向几个地方输送。

. 因为输送空气的压力可以提高到风机额定的最高排气压力，所以使输送条件有些变化，也能保持一定程度的适应性，适合于高浓度长距离输送。操作吸粉机应该注意什么？使用过程中，如果发现产量明显下降，需打开观察孔，观察一下，集料器滤网是否堵塞。二吸粉机故障排除：使用过程中，如果发现产量明显下降，需打开观察孔，观察一下，集料器滤网是否堵塞。吸粉机的空气流速计算现有的机器流速是米/秒输送机空气流速计算

粉体连续吸送机

气体是可压缩的粉体连续吸送机们的密度，随压力和温度变化。不管速度是否是自变量，由图可知，用自由空气流量替代速度，依容积流量可从下面的两个公式很容易求出速度。P空气绝对压力lbf/in；V空气体积流量ft/min；T空气绝对温度R(°F+)脚标说明：输送线入口；输送线出口；标准状态对于圆形管线：其中C是输送空气速度ft/min；d是管径inch。图显示的是关于图和对于给定的自由空气流速和输送气压下空气速度的允许值，气速达到ft/min(m/s)已经被认为是进行正常稀相输送的极限值。吸粉机压力损失计算涉及单相流，建立这样的流动相当简单，压力损失 ρ ，流体密度，通过流体管线直径d，管线长度L，达西判定式如下f是摩擦因数，是关于流体雷诺数和管壁粗糙度的函数；C是流体平均速度ft/m。这种方法从数学模型上看速度是二重的，这意味着速度加倍压力损失因数近似增加一倍，因此速度是一个非常重要的工作参数，用图示法显示试验数据结果应增加一个速度轴使用前必读！敬告一开机前请先阅读说明书，并按电器接地标准接地，否则有触电危险。确定机器没有故障，先按下启动钮，待电机运转—1秒钟后再按运转钮，风机正常运转后再启动闭风器，并解除止动簧锁定。

(型机无此按钮，直接按运转按钮起动)检查风机皮带轮的转动方向与箭头方向是否相符，视听机器运转情况，待运转-秒钟后按下运转按钮进入正常运转后既可进行以下调试。

·风量调节阀的调试解除风量调节阀指针锁定，用大于mm的木板或其粉体连续吸送机物品从侧面将分离筒进料口全部档闭，这时风量调节阀指针由绿格位置转向红格位置，将钳型电流表串入风机传动电机电路中，缓慢移动进料口处档板，改变进料口面积，增大进气量，观察电流表读数和风量调节阀开始动作的电流值是否为风机传动电机的额定电流范围，(见表)。如果所测电流读数值小于电机额定电流值风量调节阀开始动作，则需增加扭力弹簧扭矩，将弹簧顺时针转动一格，重复上述步骤，反复调试到风量调节阀动作电流不超过电机额定电流的%为止。起动电动机，同时保护器面板上运行指示灯亮，然后将电流整定旋钮细心缓慢地逆时针方向转动，直至报警灯闪动次数为一分钟一次的临界状态为止，然后再将延时调节钮转到大于起动延时时间。

再起电动机，并测试电机电流，待正常运转报警灯不亮，再用人工方法(可用调节风量阀的方法，强行将电流调大)使电动机过载，这时报警灯闪亮，整个调试过程结束。如发生电机在运行中停止要细心检查电机是否断相过载等，先检查电机是否温升很高，如果温升高可能是超载引起跳闸，请注意保护器表面上三个指示灯是否正常。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/tupoFenTiaZukD.html>