

系统介绍:

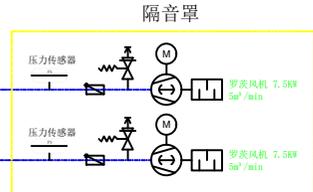
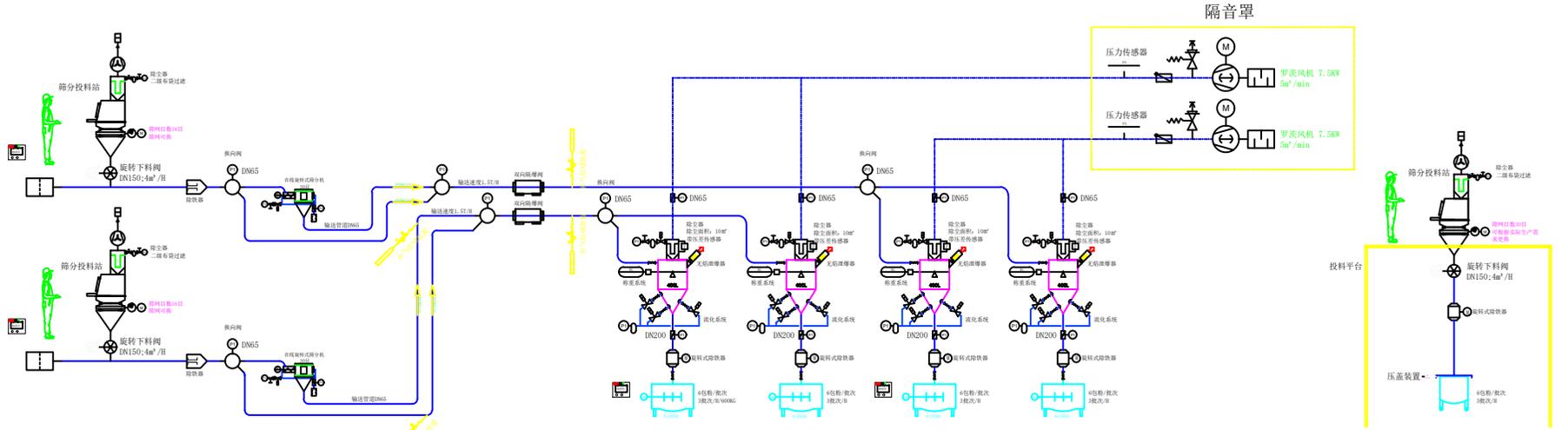
- 1、投料车间分别配置两台操作屏;物料人工称重后投料至筛分投料站;筛网目数16目,上方配置除尘器吸风集尘并且二级布袋过滤;投料站底部配置旋转下料阀;
- 2、物料由罗茨风机风力输送至生产车间缓存罐;管道配置双向隔爆阀,管道式除铁器,自动换向阀及30目在线式旋转筛分机;根据现场安装情况在管道相应位置配置补气防堵装置;
- 3、生产车间配置4台400L缓存罐且配有3个称重传感器复核投料重量(精度不低于千分之三);罐上方配置除尘器(带压差传感器),锥形配置流化系统确保物料完全下料干净,并预留振动装置接口;罐体配置无焰泄爆器;物料过旋转除铁器后再下料至和面机内;
- 4、除尘器带脉冲反吹功能;粉尘排放低于10mg/m<sup>3</sup>(符合国家标准);滤芯可更换寿命2-3年;
- 5、生产车间配有两台触摸屏,可输入配方管理,并设置管理权限相应人员才可操作;用粉时操作人员在控制屏操作系统即可运行,与投料车间操作屏联动;系统显示料仓状态、进、排料信息;且具有管理功能,可出口报表,月报表等;
- 6、投料区域电器全做防爆设计;系统关键部件采用防爆电机,管道接地,管道与管道之间也接地;
- 7、罗茨风机配置隔音罩,噪音可降至80分贝以下;
- 8、使用车间搭建投料平台,人工投料经旋转下料阀匀速重力落料至移动面缸,配置移动面缸压盖装置

Item 10 投料间

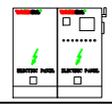
Item 20 输送线

Item 30 生产车间

Item 40 新增重力落料线



|   |  |
|---|--|
| <p><b>系统简介:</b><br/>系统设计按可靠,节能为原则参照欧洲标准,关键设备选用欧洲进口设备,罐体国内制作,按照欧洲标准设计检验,自动化控制系统采用西门子S7-1200组建,客户端使用11英寸触摸屏,手动CALL料或跟据配方自动送料。</p> | <p><b>工艺说明:</b><br/>人工称重投料后,物料经旋转下料阀下料,由负压风力输送至生产车间缓存罐内,然后下料至和面机;不同物料根据实际情况由换向阀切换管路过筛分机。</p> |
|---|--|



|   |                     |      |
|---|---------------------|------|
| — | applied by WBY      | 标志供货 |
| — | applied by WBY      |      |
| — | applied by WBY      |      |
| — | applied by WBY      |      |
| — | option              | 选项设备 |
| — | applied by customer | 客户设备 |

|  |  |   |                                      |                             |
|--|--|---|--------------------------------------|-----------------------------|
|  |  | <p>广东惠来物料自动化系统有限公司<br/>WUYAYI 物料自动化系统有限公司</p> | <p>地址: 广东惠来<br/>电话: 0754-8611111</p> | <p>南侨食品(广州)<br/>物料自动化系统</p> |
|--|--|---|--------------------------------------|-----------------------------|