

用于塑料行业的输送系统

对于需要多种原料批量生产的产品，这不仅仅需要一个很大的储存空间，而且需要更多的人力来搬运和加料。其不但使得生产的厂房同一区域显得特别的拥挤，更加不能跟上如今快速发展、提高生产力的节奏。

对此无锡卡尔麦开创罗泰特机械制造有限公司提供了解决的方案：一个负压输送系统能够实现多种原料无损坏的从投料站输送到主机中。全过程的自动化输送和原料站远离主机将会消除厂房中一定区域的拥挤，也会大大的提高生产力。另外由于系统的灵活性，可以通过不同的 PLC 程序控制，实现客户不同的需求。

输送过程

我们以下图所示为例，客户需要将 4 种不同的物料（破碎料、PP 粒料、碳酸钙粉料、PVC）从投料站中输送到对应真空上料机下面料斗中。从投料站到真空上料机的水平距离是 12 米，垂直距离是 10 米。实现破碎料的输送要求是 600 Kg/h、PP 颗粒的输送要求是 250Kg/h、碳酸钙的输送要求是 300 Kg/h、PVC 的输送要求是 400 Kg/h。

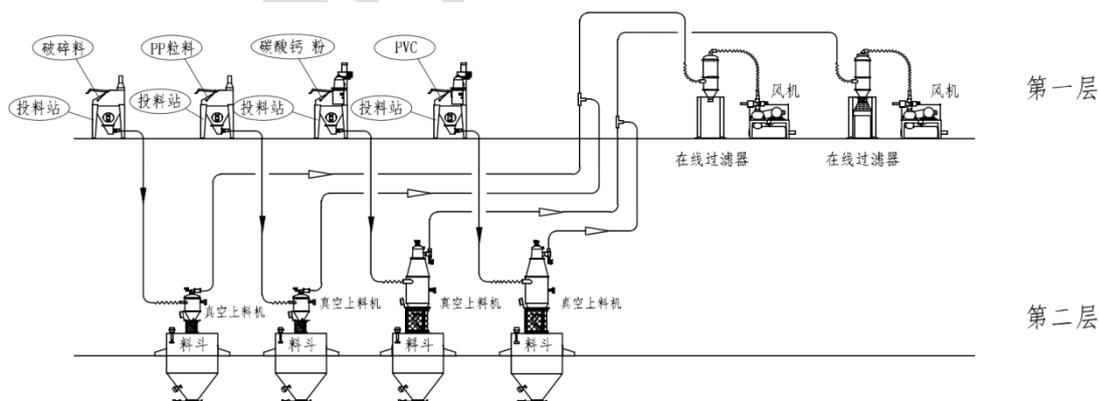
当料斗下面的底料位指示灯亮时，输送系统开始工作。风机启动使整个系统产生负压，从而投料站中的物料在压力差的作用下，由吸料盒进入输送管道中，进而输送到真空上料机中。当真空上料机中的高料位指示灯亮时，真空上

料机中的物料通过其自身的重量打开重力阀，进去到料斗中。碳酸钙粉料和 PVC 的真空上料机上的反吹 2 次，清除真空上料机中过滤器上的物料。此时一个周期完毕。进行多次周期循环，直到料斗上的高料位指示灯亮。输送停止。

在此输送系统中采用了一拖二的方式，即一个风机和一个在线过滤器连接两个真空上料机。这将大大的节约成本，减小空间，更容易保养。

特性：

- *全自动控制
- *最长输送距离可达 60 米
- *可用于多种物料，粉料和粒料
- *与物料接触的材料为 304 不锈钢
- *操作场所安静
- *真空上料机采用稳定的模块化设计；快速的连接元件，便于清洗和过滤器的维护





作者：杨光