

自动混合供料用于陶瓷物料的生产

目标:

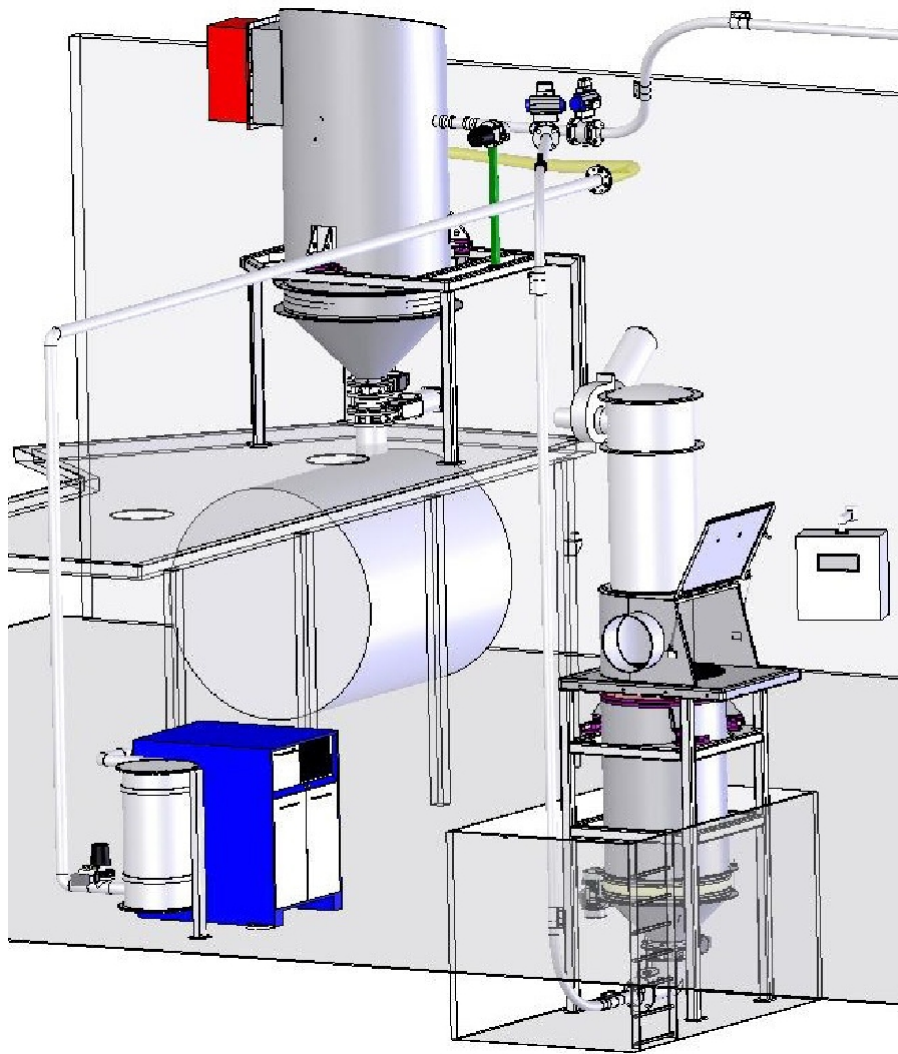
- 自动混合进料装置包括 1 个主要成分和 10 种其他添加成分
- 将槽罐车中主要成分物料输送到储存料仓中, 10 种其他添加物料为袋装货物。
- 配方驱动, 随后手动称重 10 种不同的添加剂物料, 无残留地气动输送到混合器上面的存储料斗
- 通过几个工艺步骤, 将储料斗中的部分分层排空至搅拌机中



解决方案:

- 对于主成分的物料用 Fly Pneu 输送系统进行规模化吸入。
- 袋装的其他混合物料通过料箱规模的小包袋开包站卸料, 通过 Fly Pneu 输送系统全部输送到储存料斗中
- 从储料斗采用质量流和振动仓卸料器分层排出
- 一个管理员通过配方管理和操作进行电气系统控制





优势:

- 高精度定量给料
- 增加安全生产
- 批处理可追溯
- 保证生产过程
- 低粉尘材料处理
- 自动化, 减少人工成本
- 3 年保修与服务合同

益处:

- 减少生产成本
- 改善产品质量
- 自动化生产工艺, 高产量

