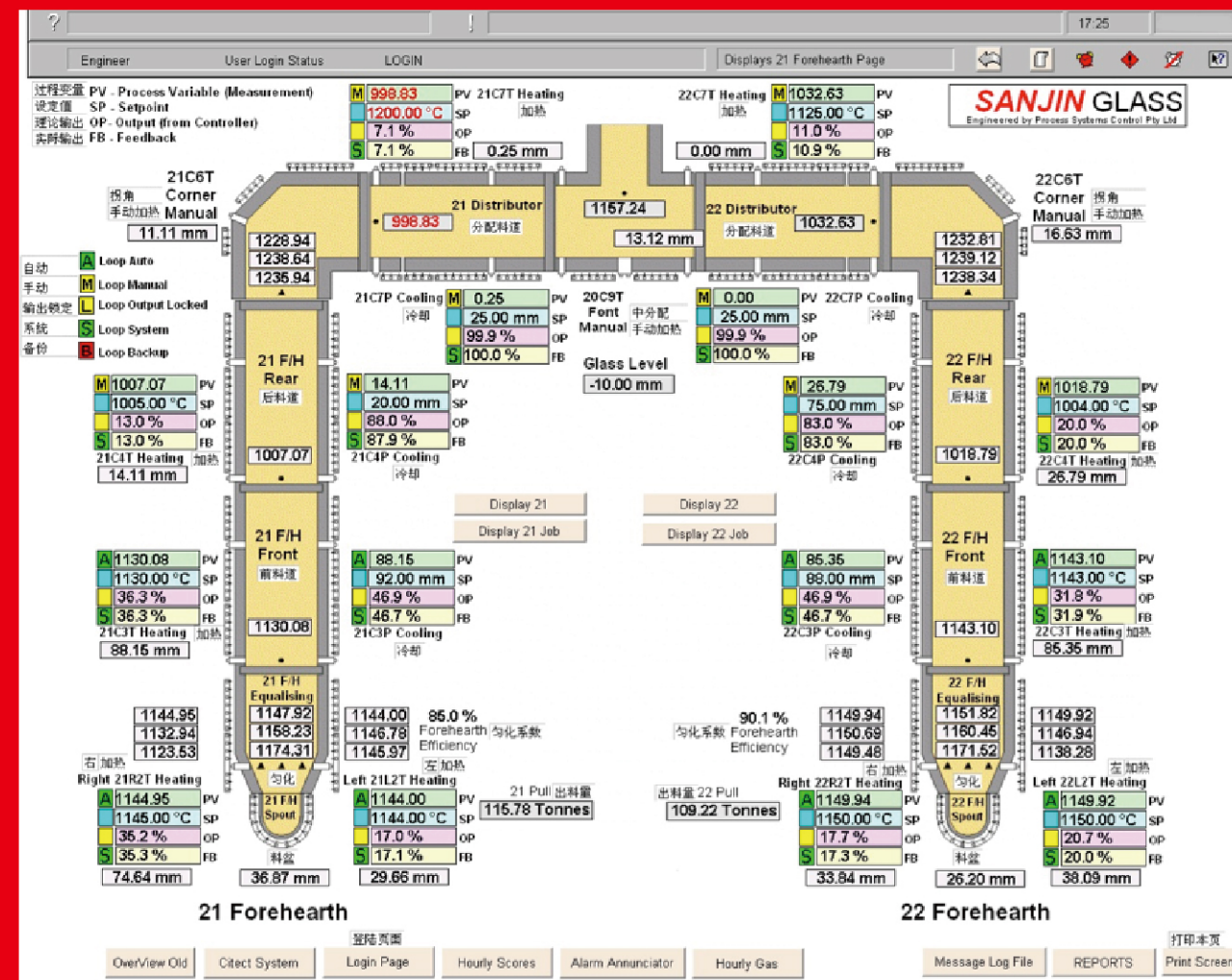
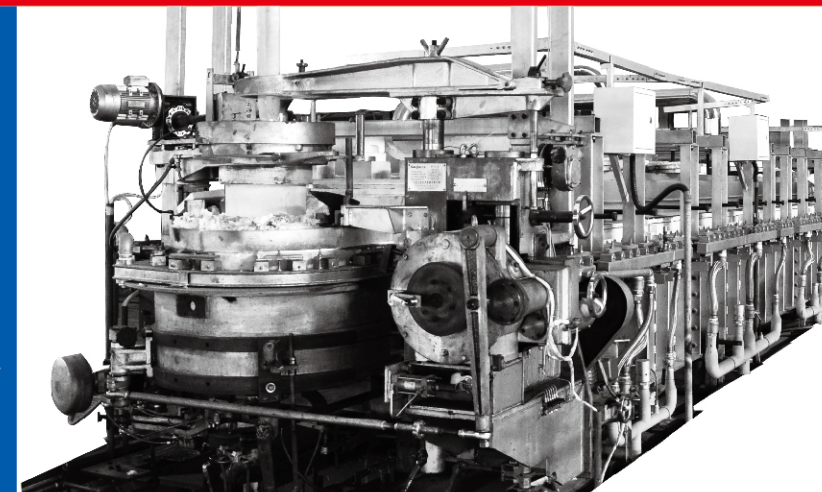


高端供料道PLC控制系统的显示界面



高端燃气供料道

通过独特的供料道设计，
达到高水准的加热稳定性和冷却性能。



三金高端燃气供料道具备更高的灵活性和更宽的拉料量范围，
为顾客满足快速变化的市场需求保驾护航。

Sanjin 三金

山东三金玻璃机械有限公司

Add: 山东省淄博市周村区兴鲁大道577号

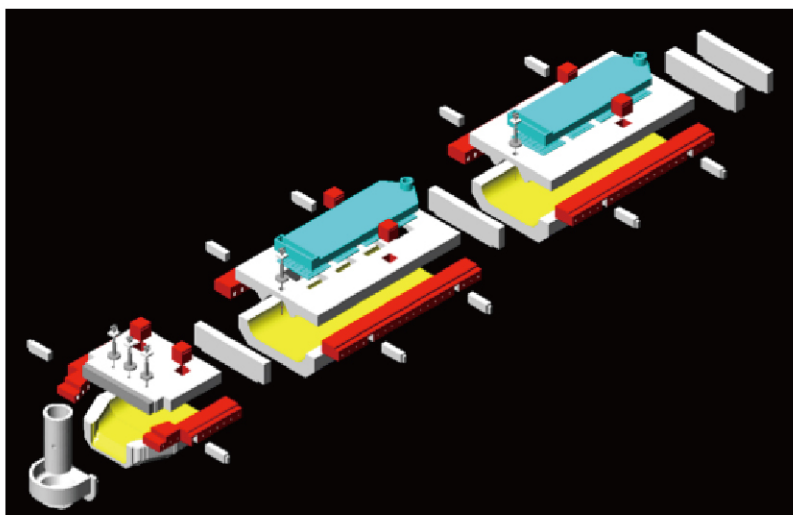
Tel: +86 533 6180774/6182508

Fax: +86 533 6166065/6187508

Website: www.sanjinglass.com

Sanjin 三金

高端燃气供料道



高端燃气供料道通过简易的操作即可实现热稳定性和冷却性能。可按需要加热中部和边缘玻璃液，提供更加灵活，更加准确的玻璃液状态调节和控制。

主要特征

- 中部间接冷却方式
- 冷却段结构，使边缘获得更多辐射热量
- 匀化段盖板结构可使匀化段两侧独立加热
- 稳定精确的温度控制
- 采用“浸入式”热电偶

间接中心冷却方式

色彩稳定性在使用有色玻璃(如琥珀色和绿色)时非常重要，高端供料道的间接冷却方式有助于保持恒定的氧化程度，维持玻璃稳定性。并且间接冷却可避免冷却风与燃烧气相混合，为加热和冷却系统提供较高的效率。由于间接冷却，冷却风的改变不会影响供料道内部压力。

冷却区内各独立的冷却风机，可以更加柔和的进行冷却，避免顶部玻璃液温度过低。

燃烧系统

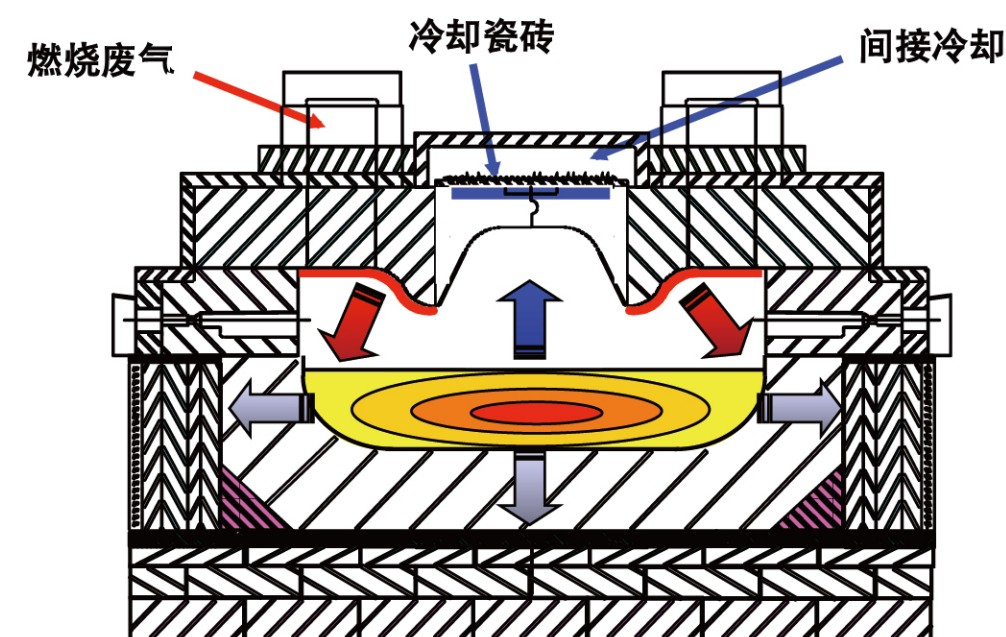
供料道加热系统既可使用液化气，也可使用天然气。并且，依据文丘里混合器和压力传感比例调节阀的设计，歧管压力范围可在 20mm 到 250mm 水柱之间调节。而基于流量传感比例调节阀设计的燃烧系统同样可供选择使用。

冷却风控制

供料道采用变频器控制的独立冷却风机。虽然价格稍有增加，但与其节省的大量能源成本相比，必然物超所值。

玻璃液调节

热调节是通过从热源移出热量取代边缘冷却导致的热损失。



说明

槽砖宽度	:	460 mm – 1371 mm
出料量范围	:	3到150吨/天（取决于供料道宽度）
冷却方式	:	中部间接冷却
控制系统结构	:	标准的加热/冷却PID控制方式
测温单元	:	热电偶或光纤红外测温仪，依据玻璃类型选择或顾客指定。
燃烧系统结构	:	压力或流量传感器控制空气/燃气比例或者顾客指定
玻璃类型	:	适用所有颜色的玻璃

卓越的料道

三金燃气加热高端供料道不仅可以改善提高玻璃液状态，由于加强了冷却性能，还可以适用于更高出料量，更宽料滴温度范围的生产需求。