

На щите управления имеется мнемосхема, позволяющая следить за работой всего звена. Процессом распределения асбеста по бункерам управляет водитель электропогрузчика, исполняющий также обязанности оператора. Звено шихтовки. Состоит оно из тех же четырех бункеров для растарированного асбеста, питателей асбеста, непрерывно действующих автоматических весов, смесителя, конвейера, транспортера и бункера шихтованного асбеста.

Из четырех бункеров асбест каждой марки в строго определенном количестве поступает в смеситель. Если количество асбеста, поступающего на весовой дозатор, выше или ниже заданного, то датчик, установленный у весового устройства, соответственно изменяет число оборотов электропривода питателя, после чего подача асбеста нормализуется.

Схема исключает возможность поступления асбеста из какого-нибудь одного бункера. Если нарушится подача одного из компонентов асбестовой шихты, то блокировочная-связь прекращает подачу всех компонентов. Подача всех компонентов прекращается и в том случае, если в одном из бункеров уровень асбеста достигнет нижнего предельного указателя. Необходимое соотношение компонентов в каждом отдельном случае устанавливает оператор.

Таким образом, для автоматизации технологических процессов на участке приготовления асбестовой шихты необходима блокировка: предварительно увлажненный асбест поступает в валковую машину и после обмятая разбавляется водой. Асбестоводная суспензия обрабатывается в ролле, после чего в винтовом смесителе смешивается с цементом. В результате образуется асбестоцементная суспензия. Схема работы на этом участке графически. Автоматизировать ее можно двумя способами.

Первый способ основан на непрерывном регулировании подаваемого количества отдельных компонентов в процессе производства по качеству конечного продукта. В этом случае конечным продуктом является асбестоцементная суспензия, а регулируемые компонентами - вода и цемент.

На щите управления имеется мнемосхема, позволяющая следить за работой всего звена. Процессом распределения асбеста по бункерам управляет водитель электропогрузчика, исполняющий также обязанности оператора.

Звено шихтовки. Состоит оно из тех же четырех бункеров для растарированного асбеста, питателей асбеста, непрерывно действующих автоматических весов, смесителя, конвейера, транспортера и бункера шихтованного асбеста.

Из четырех бункеров асбест каждой марки в строго определенном количестве поступает в смеситель. Если количество асбеста, поступающего на весовой дозатор, выше или ниже заданного, то датчик, установленный у весового устройства, соответственно изменяет число оборотов электропривода питателя, после чего подача асбеста нормализуется.

Схема исключает возможность поступления асбеста из какого-нибудь одного бункера. Если нарушится подача одного из компонентов асбестовой шихты, то блокировочная-связь прекращает подачу всех компонентов. Подача всех компонентов прекращается и в том случае, если в одном из бункеров уровень асбеста достигнет нижнего предельного указателя. Необходимое соотношение компонентов в каждом отдельном случае устанавливает оператор.

Таким образом, для автоматизации технологических процессов на участке приготовления асбестовой шихты необходима блокировка: предварительно увлажненный асбест поступает в валковую машину и после обмятая разбавляется водой. Асбестоводная суспензия обрабатывается в ролле, после чего в винтовом смесителе смешивается с цементом. В результате образуется асбестоцементная суспензия. Схема работы на этом участке графически. Автоматизировать ее можно двумя способами.

Первый способ основан на непрерывном регулировании подаваемого количества отдельных компонентов в процессе производства по качеству конечного продукта. В этом случае конечным продуктом является асбестоцементная суспензия, а регулируемые компонентами - вода и цемент.