

# 苏州新值机械有限公司



工厂厂房及测试中心（常州）



技术和销售办公室（苏州）

## 公司介绍 和 项目案例

# 目录

CONTENTS PAGE

01

关于新值

02

业务范围

03

项目案例

04

合作客户



# 01

## 关于新值

公司简介

公司结构及部门

合作伙伴

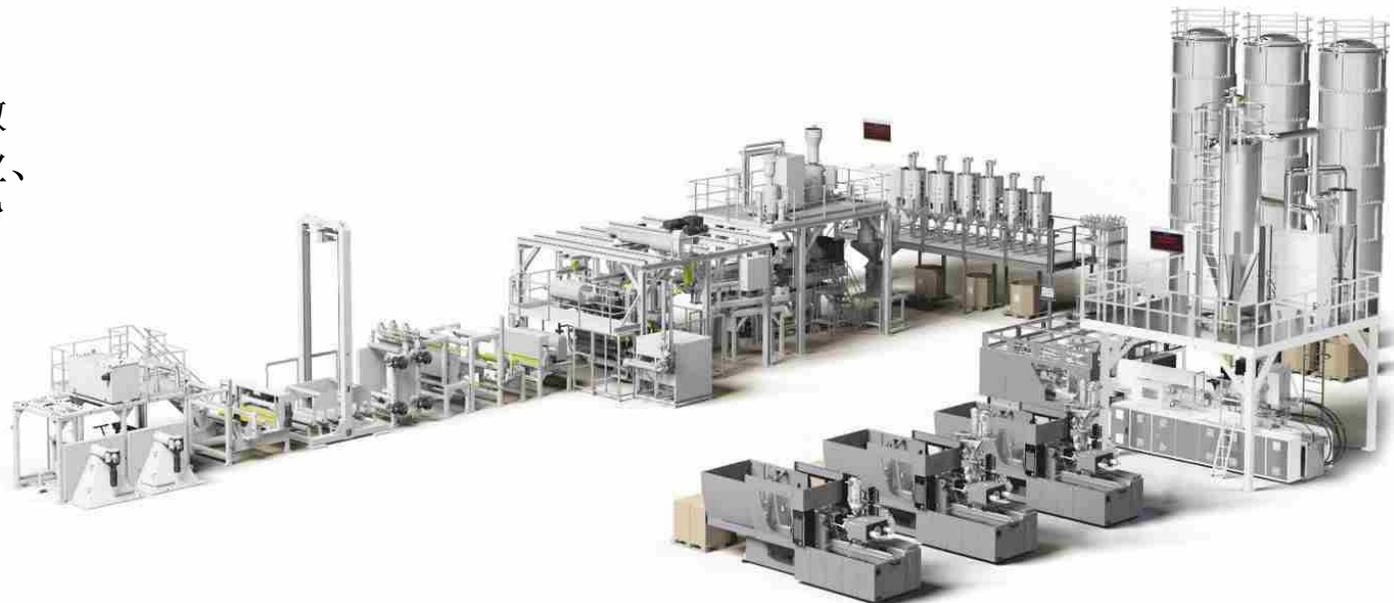
# 01 公司简介

苏州新值机械有限公司是一家以做强中国民族制造业为己任，以专业、创新、为客户创造重要价值为宗旨的专业机械设备制造公司。

新值机械是由几位在国内、外著名企业内工作多年的工程师们，于2019年，在苏州工业园区发起创建。

创建的初衷是：

解决国外厂商设备价格昂贵，服务不到位；国内厂商设备技术落后，质量低，专业度不够等问题。



公司发展的基础是：

提供与客户需求最匹配的专业解决方案，在客户低成本投入的基础上，为客户提供技术成熟、高质量的、稳定可靠的系统设备，为客户创造最高的设备使用价值。

# 01 公司简介

我们的系统设备，依据国内外最先进的技术设计制造，遵循设备模块化、操作维护简便化等设计理念，保证系统设备运行稳定可靠、智能、节能、高效。



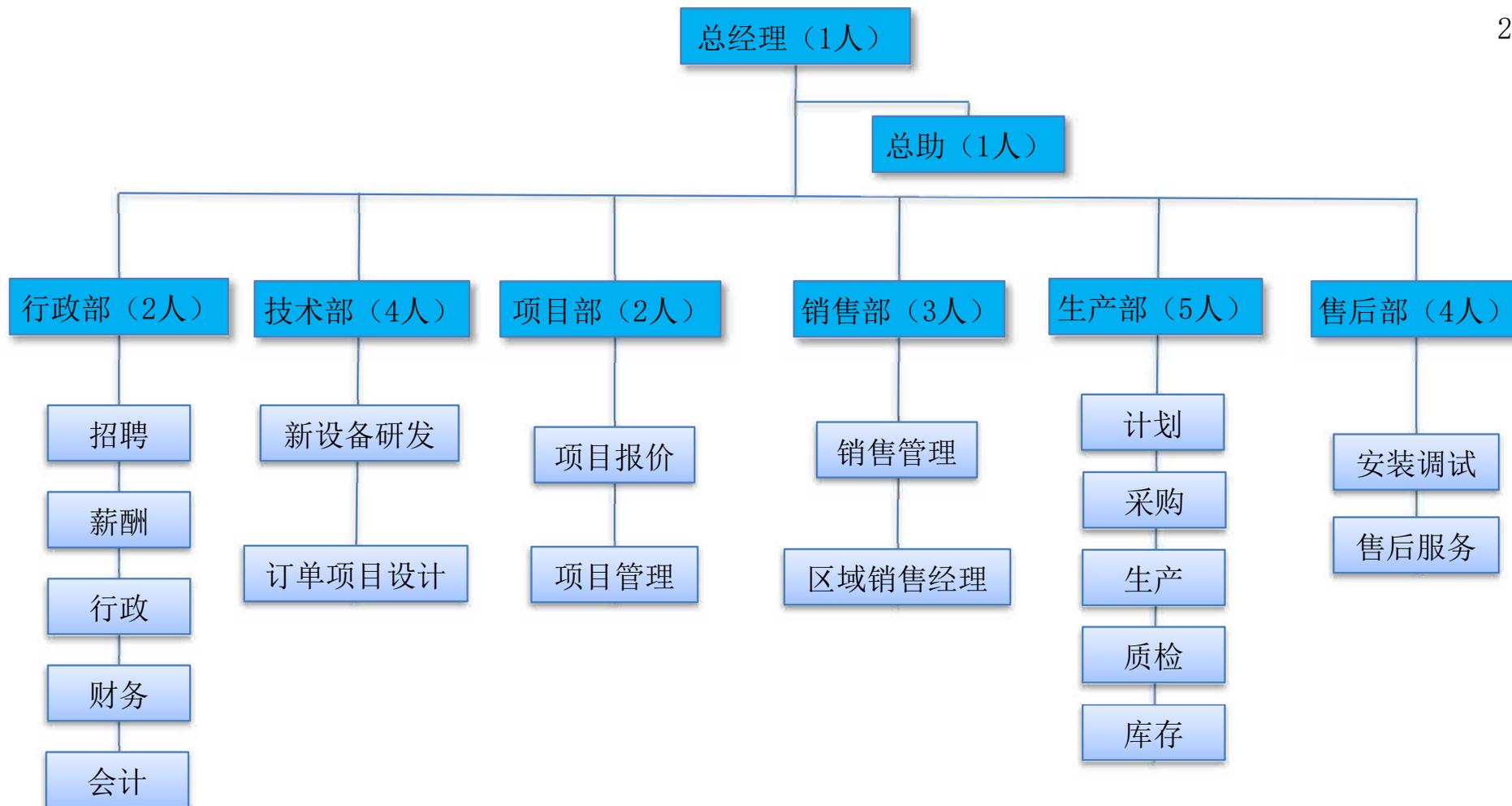
我们的两大核心业务：  
包装袋（25公斤等标准袋、吨包袋）固体散料的拆包；  
固体散料的气力输送系统和设备。

我们目前研发有国际上应用最成熟效率最高的自动拆包机。拥有业内最全面、最专业的固体散料气力输送技术解决方案，专业设备和广泛成熟的应用经验。



# 01 公司组织架构和部门

2022年1月



# 01 合作伙伴

## 百旺塑料设备（苏州）有限公司



## 诺术自动化系统（上海）有限公司



苏州新值机械有限公司是百旺塑料设备（苏州）有限公司和诺术自动化系统（上海）有限公司的授权代理商和战略合作伙伴。在业务开发、技术方案、系统设备、供应商支持、售后服务等领域均有全面的合作关系。

# 02

## 业务范围

业务范围

应用行业

行业解决方案

单机产品介绍

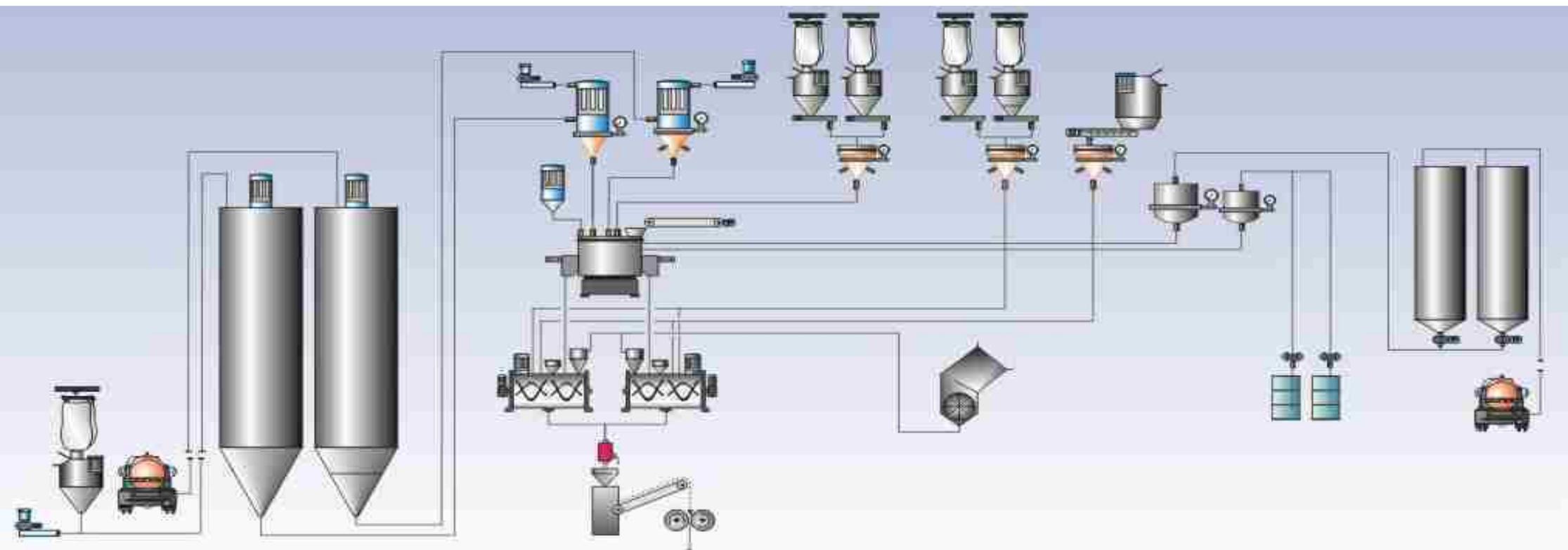
气力输送系统

测试中心

## 02 业务范围

提供散料（颗粒、粉末、破碎料等）处理所需的所有气力输送系统解决方案和设备单元。

共有稀相负压系统、稀相正压系统、密相正压系统和密相负压系统四大类型。并提供气力输送系统应用中涉及到的散料的拆包、输送、计量配比、存储、除尘等系统方案和设备单元。



# 02 行业和物料

塑料应用相关行业： 各种塑料颗粒、粉末、破碎料。

如： PET, PA, PE, PP等；

石油化工： PTA、催化剂等；

橡胶轮胎： 炭黑、硅粉等；

玻璃玻纤： 石英砂、白云石、芒硝等玻璃配合料；

食品： 面粉、糖、食盐、咖啡豆、奶粉等；

医药： 药片、胶囊等；

宠物食品；

动物饲料： 玉米、维生素、氨基酸等；

建筑业： 建筑材料、涂料等；

陶瓷；

铸造： 铸型砂等；

环保： 纯碱、石灰石等；

电力： 火电厂飞灰等；

采矿： 膨润土、长石、硼砂、石英、重晶石等；

锂电池： 正极材料、负极材料等；

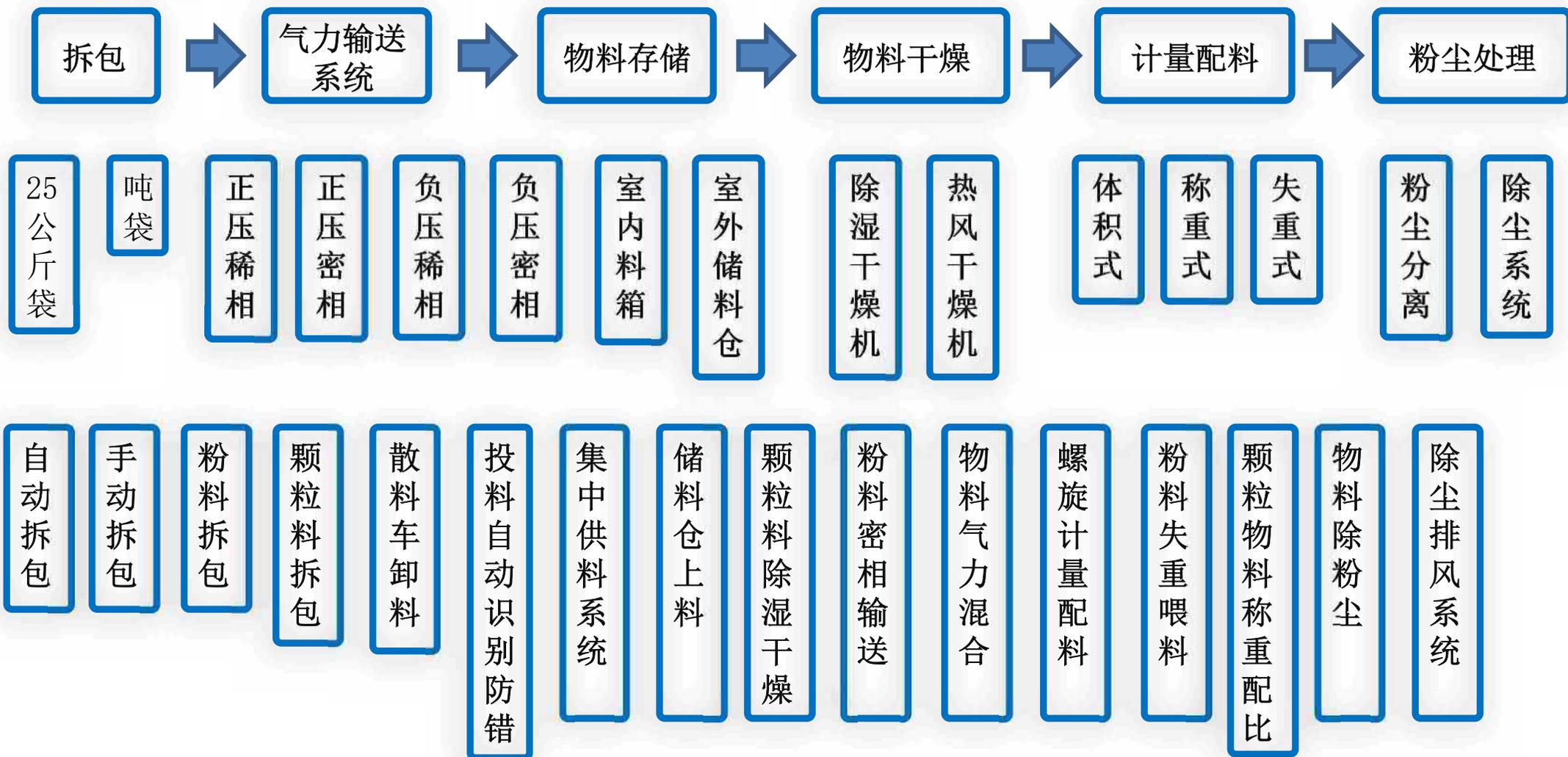
重工： 粉煤、水泥等；

农业： 化肥、农药等；

日化： 洗衣粉、清洁剂等。



# 02 行业解决方案

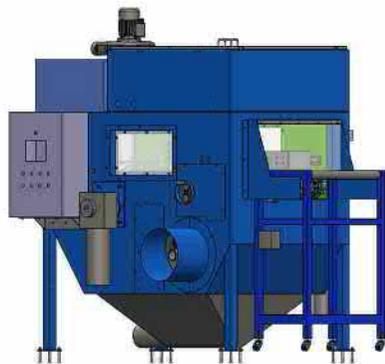


## 02 单机产品展示



1

逐层式自动拆包机



2

逐袋式自动拆包机



3

吨包手动拆包站



4

标准袋手动拆包站

## 02 单机产品展示



负压吸料机



密相发送罐



空气控制单元



高压旋转阀

## 02 单机产品展示



9

真空泵单元



10

体积式混料机



11

称重式混料机



12

失重式混料机

## 02 单机产品展示



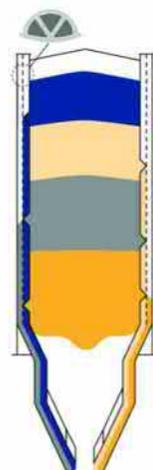
13

手动配料站



14

自动配料站



15

掺混储料仓



16

普通储料仓

## 02 气力输送系统

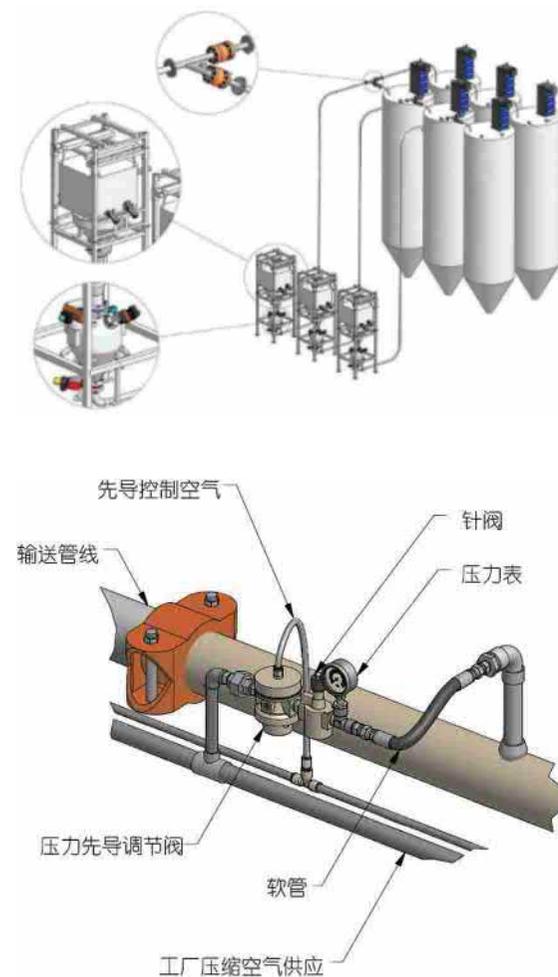
气力输送系统，通常由空压机、罗茨风机或者真空泵等提供动力，以空气或惰性气体为媒介，将固体散料（颗粒、粉末、破碎料等形态），通过连接的物料管道，以正压吹或负压吸的方式，从物料来源地：通常为储料仓，缓存料斗等，输送到物料目的地：通常为储料仓，打包机，成型机等。



# 02 气力输送系统-我们的技术优势

## 我们的技术优势

- 密相输送：物料温柔地压送，减少物料磨损减少物料降级。保证了物料的质量和完好性。
- 密相输送：先进的管道空气助推器技术，独特的创新型气力输送方案，使输送更加高效、稳定、节能。
- 输送产能高，距离远。
- 减少管道、弯头、设备等磨损。管道、设备更持久耐用，提高使用寿命。
- 避免管道内产生拉丝、堵塞等现象。
- 混合的物料输送时，分层现象降至最低，输送后还能保证原混合料的均匀度。
- 空气消耗低，节能，高效。
- 完全自动化控制、监控。
- 设备运行稳定、可靠。
- 输送物料干净，无尘，可达到卫生级。
- 系统设备便于清理、清洁。
- 系统设备维护方便、简单。
- 操作简便，操作成本低。
- 人员操作环境干净，无尘化。



# 02 气力输送系统-我们的核心技术

## 新值机械的核心技术

- 我们在密相与稀相气力输送系统应用上有丰富的经验。创新地开发了业内最先进的技术，如：带有高效管道助推器的密相输送系统，显著地减少了物料的降级和磨损，减少了设备维护，与传统气力输送系统相比，它非常的节能。
- 我们提供各种客户定制化的气力输送系统解决方案。各类系统在压力，输送速度，效率及性能方面都有各自的运行特性。因为各种传输的物料在特定的操作条件下传输表现出来的运行特性各异，所以输送的关键在于物料必须与系统运行特性相适应，才能达到理想的传输性能，为客户提供最佳效益。
- 密相低输送速度，不仅保证了质量和产品的完成性，并且让管道系统更持久耐用。降低的空气消耗量也意味着更节能。

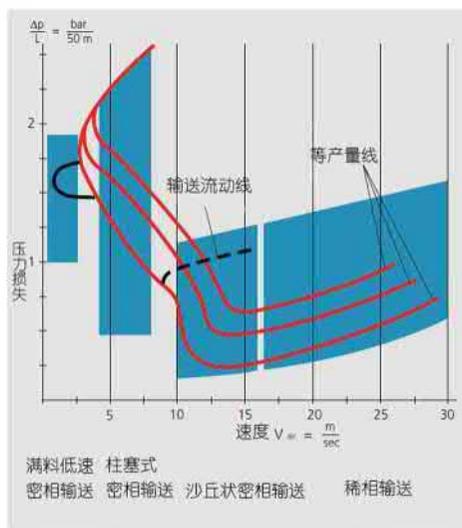


# 02 气力输送系统-主要指标特征

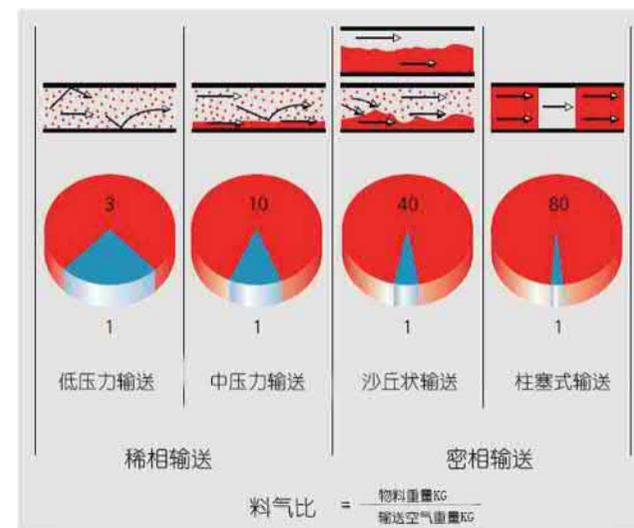
## 气力输送的主要指标特征

	密相负压	密相正压	稀相正压	稀相负压
最大产量	6 - 8 吨/小时	100吨/小时	60吨/小时	10吨/小时
输送距离	70m	>700m	>200m	>120m
输送速度	0.5-8 m/s	1-10 m/s	15-35 m/s	15-35 m/s
输送料气比	10-100	10-180	3-15	3-15
管道磨损	低	低	高	高
混合物料分层风险	低	低	高	高
投资回报率	中	高	中	中
能耗成本	低	中	高	高
操作成本	低	低	低	低
卫生级应用	√	√	×	×
多个物料目的地	√	√	√	√
多个物料来源地	√	×	√	√
防爆应用	√	√	√	√

\*以上数据为典型物料，具体可能因物料类型不同而改变。



压力和速度曲线



气力输送形态和料气比图示

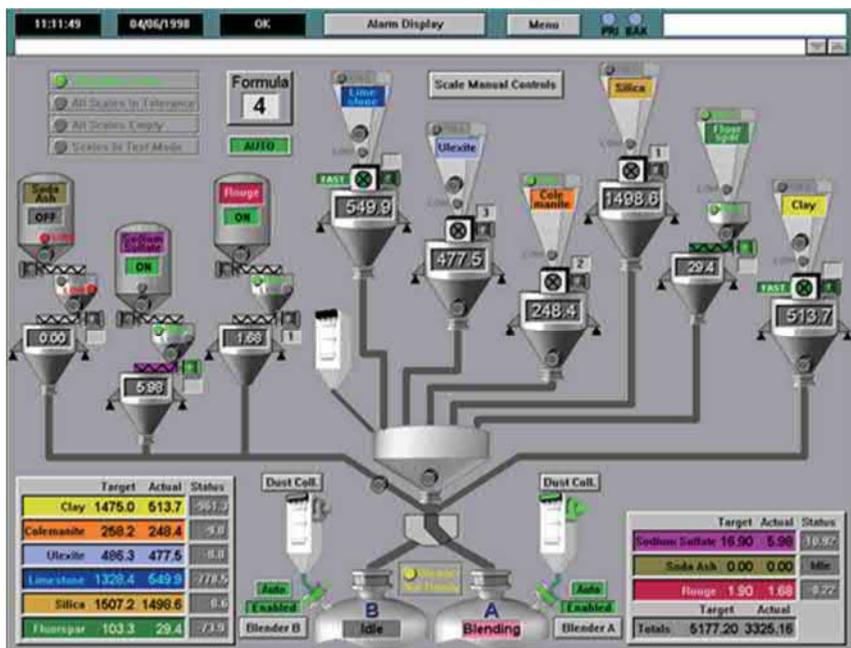
# 02 气力输送系统-输送物料的适宜性

### 输送物料的适宜性

散料	负压输送系统		正压输送系统		
	稀相	密相	稀相	密相高压锁	密相发送罐
特细粉。如：炭黑，灭火剂粉。	●●	●●●●	●●	●●	●●●●
特别轻的散料。如：聚苯乙烯泡沫，气溶胶。	●●	●●●●	●	●●	●●●●
粉末。如：面粉，PVC。	●●●●	●●	●●●●	●●	●●
可浇注物料。如：PE粗砂，糖。	●●●●	○	●●●●	●●	●
混合物。如：烘焙混合物。	○	●●●●	○	●	●●●●
高脂肪含量物。如：可可豆，牛奶粉。	○	●●●●	○	○	●●●●
磨蚀性散料。如：含玻纤颗粒，粒子，粉末料	○	●●●●	○	○	●●●●
颗粒物料。如：米粒，造粒物料。	●●●●	●●●●	●●	●●	●●●●
易碎，破碎物料。如：药片，胶囊，土豆条。	○	●	○	○	●
尺寸，形状，易碎。如：面，茶，模制品。	●	○	○	○	○

说明：●●●●推荐方式    ●●效果好    ●有条件输送    ○不适合

# 02 气力输送系统-系统自动化

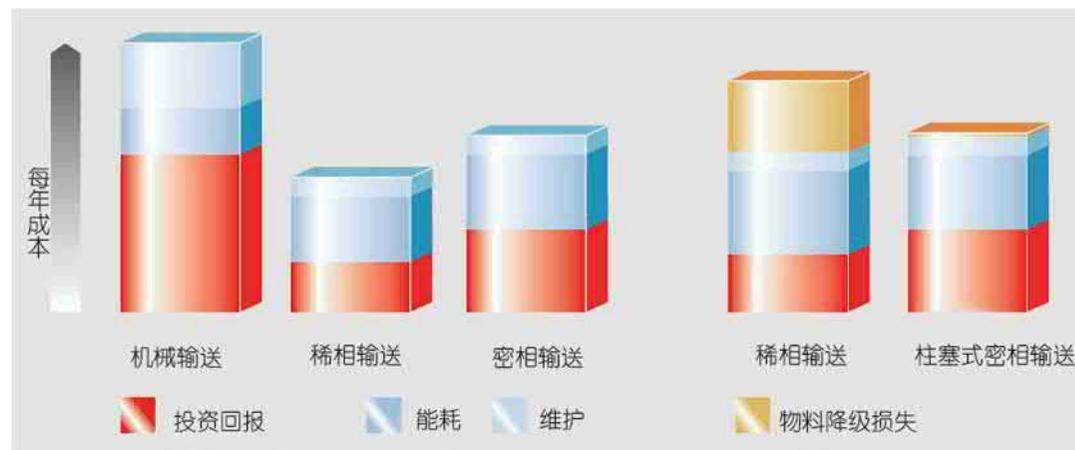


在散料物料处理领域，我们对众多的生产应用有丰富的系统控制经验，其中包括：

- 气力输送系统（各种类型的）
- 自动计量
- 数据采集、收集
- 数据分析，生成报告
- 存货管理
- 数据、配方菜单的存档、调用、管理
- 物料扫码、批次追踪等系统管理
- 工艺系统过程监控、控制
- 称重配料
- 上位机监控管理

## 系统自动化

- 我们的电气自动化部门，将会设计所有的控制配盘，控制柜，PLC控制系统、上位机监控等。提供最大的功能性保障和满足人体工程学的要求。
- 我们的自动化控制系统，保证：客户持续改进、升级的需要；完美地与现有工艺设备整合。高效的远程维护的服务。



举例1:

物料到大料仓的上料，例如面粉/糖/盐/塑料颗粒，不需要低速输送。

举例2:

混合物料/易碎颗粒需要特别温柔的输送。

投资回报率图示

# 02 气力输送系统-正压密相发送罐气力输送系统

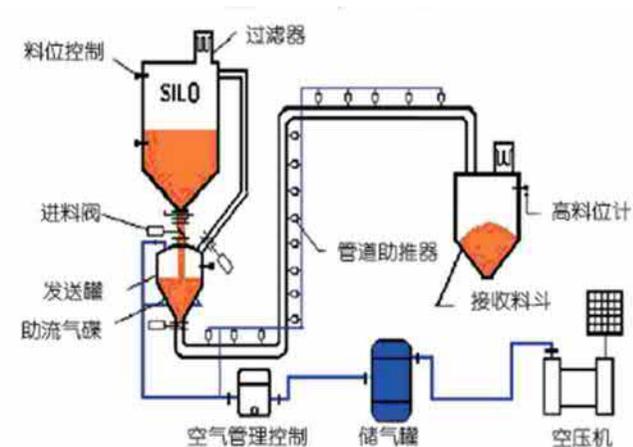
## 正压密相发送罐气力输送系统

通过输送管道对粉末状或颗粒状的固体散料物料进行输送。

- 打开发送罐的加料阀和呼吸阀，开始加料。
- 加料至发送罐的高料位位置，加料阀和呼吸阀关闭，加料结束。
- 输送压缩空气阀门打开，发送罐充气加压，管道助推器打开。
- 输送计时开始，物料从发送罐经由输送管道开始输送。
- 发送罐内物料输送完毕，压缩空气进气阀关闭。
- 系统进入下一批次的物料输送循环。

## 优点优势

- 对颗粒、粉末和混合的物料等均适合。
- 高的输送产量。
- 低的物料磨损。
- 先进的管道空气助推器技术，独特的创新型气力输送方案，使输送更加高效、稳定、节能。
- 输送温柔，速度慢，磨损小。
- 混合物料无分层，品质无下降。
- 使用较低的压缩空气和能量消耗。
- 系统简单，无污染。
- 不锈钢材质，可适合于卫生级和防腐蚀应用。



# 02 气力输送系统-正压密相发送罐气力输送系统

## 特征特点

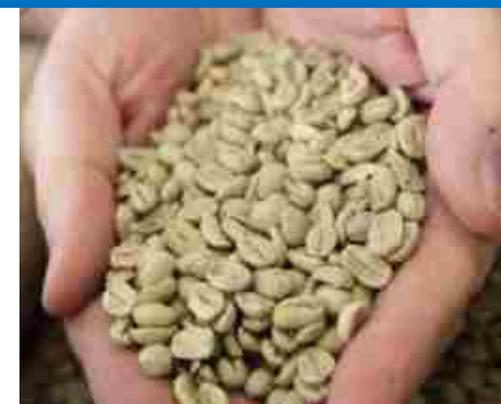
几乎可满足于大部分的输送产量和输送温度的生产要求。

适合于：

- 高磨蚀性的物料。
- 易碎的物料。
- 混合的物料（使输送后的混合物料，几乎无分层或分层现象降至最低。）
- 比重较重的物料。
- 具有吸湿性的物料。

## 行业和物料

- 塑料相关行业  
塑料原料颗粒  
粉末  
如：PET，PE，PP 等
- 炭黑
- 食品  
谷类  
或易碎的谷粒  
咖啡  
花生  
面团  
糖
- 化工
- 日化  
洗衣粉
- 电厂飞灰
- 宠物食品
- 沙子



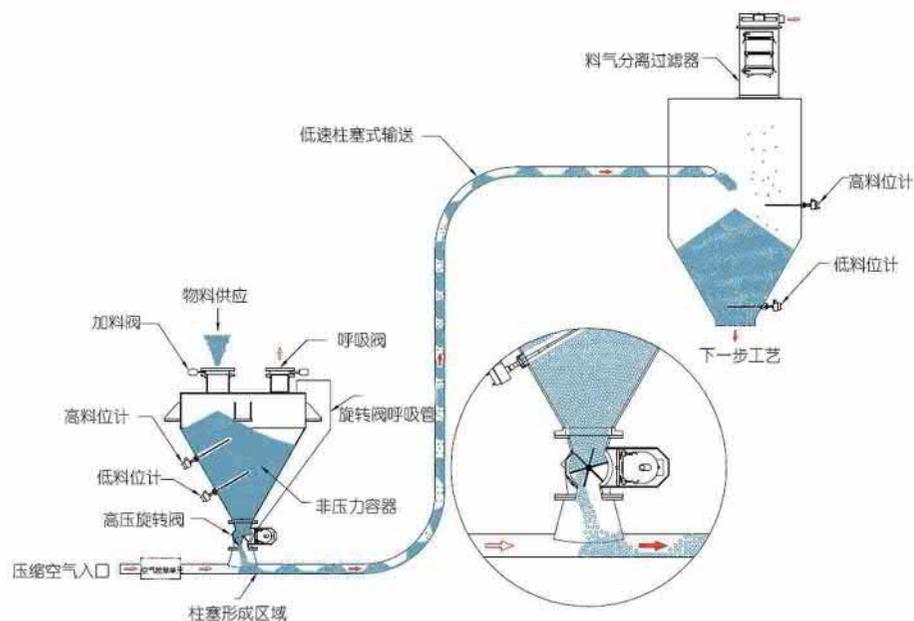
# 02 气力输送系统-正压密相锁气阀气力输送系统

## 正压密相锁气阀气力输送系统

- 同样使用相对较高的压力（1bar以上），以相对较少的空气消耗量，较低的输送速度，进行物料输送。
- 经由特殊的高压锁气阀，喂入输送系统管道中。空压机的压缩空气，连接到我们创新研发的输送空气管理系统，输出稳定、精准的流量和压力，使喂入输送管道内的物料，保持最优化的料、气比，平稳地输送至目的地。
- 通常应用于对非磨蚀性的物料，进行连续性地输送。适合于顶部可使用的安装空间受限制，或者对物料降解较为敏感的情况。

## 优点优势

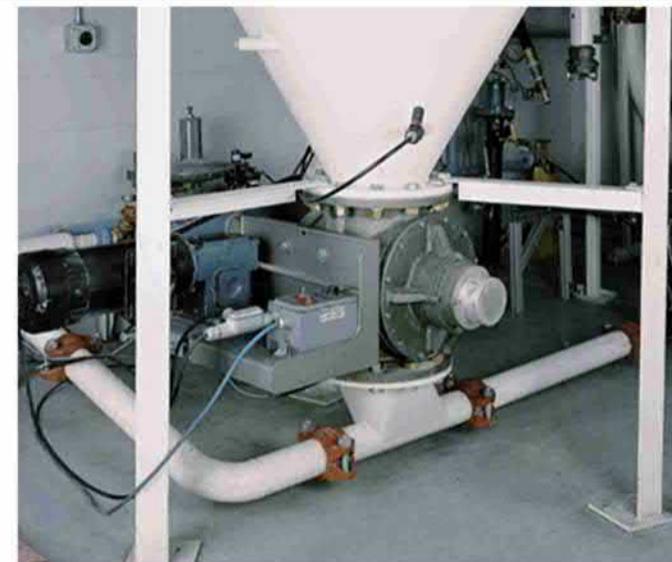
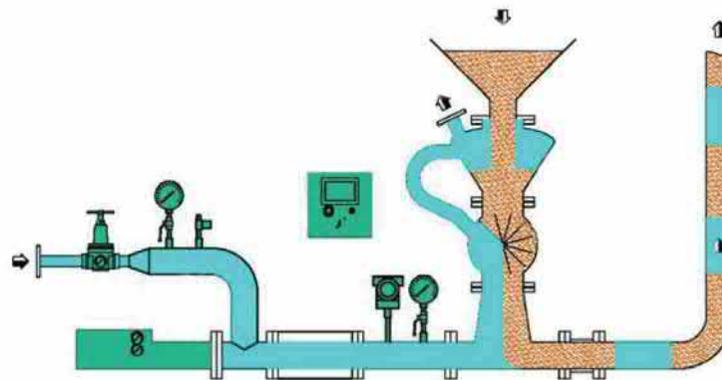
- 高的输送产量。
- 输送速度慢，管道磨损小。
- 料、气比高。
- 输送平稳，节能。
- 顶部安装空间相对要求不高。



# 02 气力输送系统-正压密相锁气阀气力输送系统

## 特征特点

- 适合于非磨蚀性的，易碎的，对物料降解较为敏感的材料。
- 对高压锁气阀要求高。



## 行业和物料

- 塑料相关行业  
塑料粉料，如：PTA等
- 食品  
谷类或易碎的谷粒  
咖啡  
花生  
面团  
糖
- 宠物食品



# 02 气力输送系统-正压稀相气力输送系统

## 正压稀相气力输送系统

- 正压稀相输送系统可以对散料，粉末和颗粒进行高产量，长输送距离地输送。
- 通常采用容积式风机（例如：罗茨风机、侧流风机等）提供动力，使用旋转阀或文丘里装置，把物料喂入到输送管道，利用压缩气流，把物料连续地输送到目的地。
- 物料在输送气流中处于悬浮状态。输送速率相对较高（具体速率取决于物料的颗粒粒径和密度等）。

## 优点优势

- 输送产量大，距离远。
- 初始投资成本低。
- 系统的安装、操作、维护，都比较简单方便。

## 行业和物料

- 塑料相关行业，集中供料系统。塑料颗粒、粉料、破碎料、瓶片等。
- 饲料行业，集中供料系统。

## 特征特点

通常适合于以下性质的物料：

- 无磨蚀性的。
- 不易碎的。
- 密度小的。（通常实密度在 $1 \text{ kg/dm}^3$ 以下）。



# 02 气力输送系统-负压稀相气力输送系统

## 负压稀相气力输送系统

- 负压稀相气力输送系统，通常由罗茨真空泵、或侧流风机等提供动力，利用负压吸料的方式，把物料从来源地，通过管道输送到目的地。通常安装有真空吸料机，用于输送到目的地后的料、气分离。
- 输送时，可通过手动配料站或自动配料站，对不同的物料种类，输送到不同的目的地，进行选择。
- 负压稀相气力输送，适用于低、中等产量的物料的中等距离的从多个来源地到多个物料目的地的输送。

## 优点优势

- 可做多物料来源地与多物料目的地，物料自由选择分配的，集中供料系统。
- 初始投资成本低。
- 安装、操作、维护，简单方便。

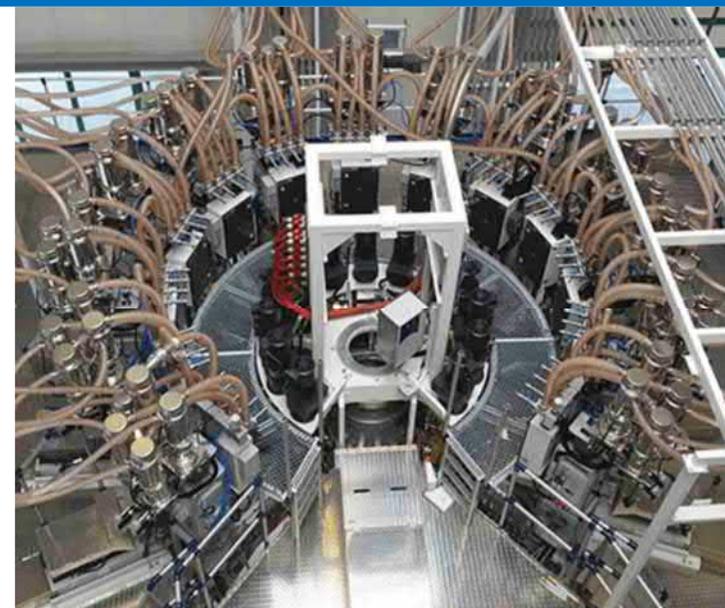
## 行业和物料

- 塑料相关行业，集中供料系统。塑料颗粒、粉料、破碎料、瓶片等。
- 饲料行业，集中供料系统。

## 特征特点

通常适合于以下性质的物料：

- 无磨蚀性的。
- 不易碎的。
- 密度小的。（通常实密度在 $1 \text{ kg/dm}^3$ 以下）。



# 02 气力输送系统-负压密相气力输送系统

## 负压密相气力输送系统

- 负压密相输送系统，使用高真空度的泵（通常达到0.5bar）作为动力，以较低的输送速度，从喂料料斗或大型储料仓，输送物料到达接收容器（真空吸料机）。
- 负压密相输送适合于高产量的物料的短、中等距离的从多个来源地到一个或多个目的地的输送。低的输送速度和负压的方式，使得该系统适合于食品、乳制品、制药等行业里，易碎的或团聚的粉末等物料的输送。
- 负压密相输送系统，通常应用于相对较短的输送距离内的，连续式输送。如：卡车，轨道列车的卸料。

## 优点优势

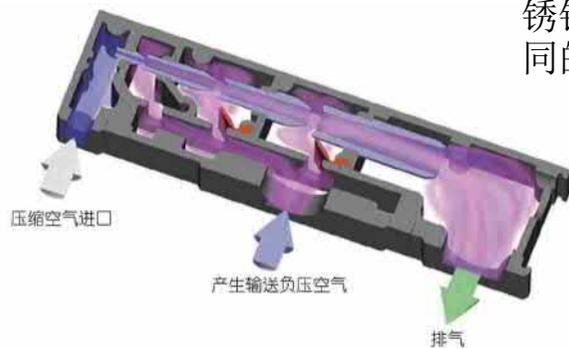
- 对易碎散料的温柔输送。
- 输送时不会破坏敏感散料物料的结构。
- 输送热敏感散料时不破坏。
- 输送物料无降解。
- 现场就地清洗真空吸料机。可达卫生级应用标准。

## 特征特点

- 防爆和安全。
- 特别适合于流动性困难的物料。
- 可用于有毒物料。
- 可用于核能，石化等特殊行业。
- 可根据输送的物料和工作环境采用适合的制造材料。如：碳钢、不锈钢、合金氟橡胶、丁晴橡胶等。根据输送的物料对制造的材料做不同的表面处理：电解抛光、镜面抛光、硫化、铁氟龙涂层等。

## 行业和物料

- 塑料相关行业：塑料原料颗粒
- 食品：面团、糖果、坚果、巧克力豆等
- 医药：药片、胶囊等
- 石化
- 核能



## 02 测试中心

新值企业以“**不断创新，制造精品**”为技术原则，始终把技术开发放在企业一切活动之首。研发部门以不断满足市场需求为出发点，创造性地开发新产品。同时还经常性地研究市场现有的产品，为不断改进产品性能，使之达到更好的使用效果。

新值机械不仅在研发新品上出类拔萃，更能够把客户不同的需要和要求作为设计输入，量身定做符合他们具有特殊需求的产品，更好地满足客户的实际需求。



## 02 测试中心

新值机械有设备全面专业的技术测试中心。测试中心现有的散料物料数据库，依据超过**2000**份散料物料样品，仔细确认得出的性能数。如：空气消耗量，输送压力，速度和最大产能，料气比等。

测试中心可以对客户特定散料进行全面测试，以得出特定散料的实际的输送性能，确定系统运行参数。主要包括：

- 得到核实的重要的系统设计信息。如物料的可输送性，流动性性能等。
- 得到系统设备调试运行的优化时间、程序逻辑等。
- 得到输送运行后的物料实际品质质量。如物料的降级性，混合物料的偏析性等。
- 得出系统的实际运行性能。如：耗气量，集尘量等。
- 客户关心的其他性质。如：物料的粒径分布，流动性等。



## 02 测试中心

测试过程：



测试的优点好处：

- 得到独立的咨询建议和技术工程师的持续支持。
- 对您使用的物料的设备的选择是否合适进行再确认。
- 根据您的生产需求，在各种操作条件下进行测试，来确定最有效的生产工艺设备。
- 评估设备配置的收益率。
- 可以对新值机械提供的额外设备配置选项进行物料结果测试。
- 找到投资回报率最大化的方案。

使选择的设备配置达到最合适、最优化。

# 03 典型项目案例

上海普力信输送干燥系统项目案例

沈阳埃斯创集中供料系统项目案例

山东玻纤输送计量系统项目案例

江苏长海输送系统项目案例

浙江塑料回收PET瓶片掺混系统项目案例

某锂电正极材料项目案例

# 03 上海普力信输送干燥系统项目案例

## 项目介绍:

项目内容: 集中供料系统, 干燥, 计量配料。

供料形式: 吨包袋

物料种类: PET颗粒料, 破碎料。(挤出片材产线)

输送产量: 150KG/小时 - 600KG/小时

输送距离: 从原料区到存储料斗, 不同原料在不同工艺间的输送距离分别约30米-80米。



# 03 上海普力信输送干燥系统项目案例

## 工艺描述:

使用一套正压输送系统，从 A 区的手动吨包拆包站，进行拆包，正压输送到 B 区的拆包料箱。手动吨包拆包站自带有电葫芦。

工人不需要站在高处的平台上拆包。拆包后，正压输送，每小时不低于 10 吨。一个小时内，可以拆 10 包吨包物料。然后，输送到 B 区拆包料箱暂存。

输送到 B 区拆包料箱高料位时，输送风机即停止运行。等待 B 区拆包料箱料位低于低料位。系统会输出低料位提醒报警。

使用负压吸料机，给所有的除湿干燥料斗供料。保证了干燥料斗连续供料。



# 03 上海普力信输送干燥系统项目案例

现场安装照片：



# 03 沈阳埃斯创集中供料系统项目案例

## 项目介绍:

项目内容: 集中供料, 除湿干燥

供料形式: 25KG包装袋

物料种类: PE, PA, PP, ABS等颗粒料。

输送产量: 50KG/小时 - 85KG/小时

输送距离: 从原料区到注塑机, 不同原料在不同工艺间的输送距离分别约30米-90米。



## 设计基础:

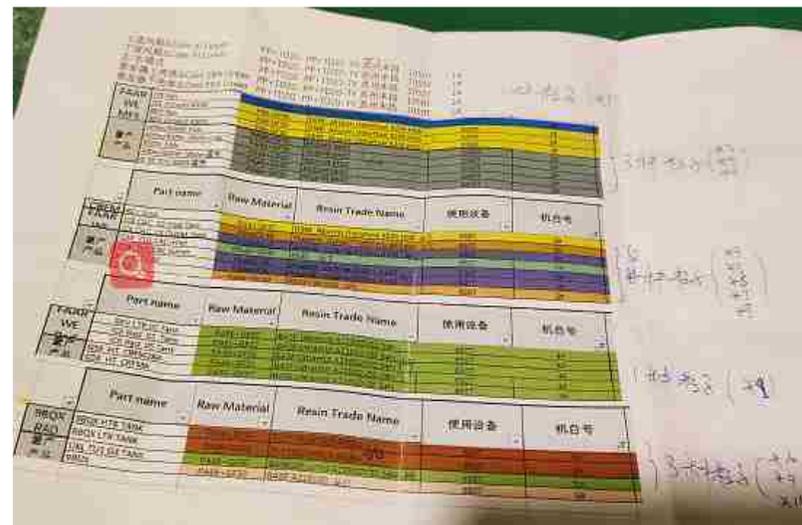
共计5台注塑机2台LS1050T、3台LS650T

目前11种原料:

PA66+GF30/PA66+GF35/PA6+GF30/PP-TD20等

干燥时间: PA系列4小时、PP系列2小时

干燥温度: 80-110度



Part name	Raw Material	Resin Trade Name	使用设备	机台号
PA66+GF30	PA66+GF30	PA66+GF30	LS1050T	101
PA66+GF35	PA66+GF35	PA66+GF35	LS1050T	102
PA6+GF30	PA6+GF30	PA6+GF30	LS650T	201
PP-TD20	PP-TD20	PP-TD20	LS650T	202
PP-TD20	PP-TD20	PP-TD20	LS650T	203

# 03 沈阳埃斯创集中供料系统项目案例

## 工艺描述:

原料开包吸料，输送至干燥桶进行除湿干燥，然后选料分配站输送至注塑机。为注塑机提供合格的干燥原料。

## 干燥设计:

配PTU600L干燥筒\*2台（可供2台IMM）

根据各种原料的最大产量计算，所需要总风量超过638立方米/小时，配一台1000m<sup>3</sup>/h风量DP640型干燥机

干燥机能力未来可以再扩容增加干燥筒1800L，数量不超过10台，容积自行搭配

每台干燥料斗配备自动旁通阀，通过温度检测调整旁通阀的开启，节约能耗。



# 03 沈阳埃斯创集中供料系统项目案例

现场安装照片：



# 03 山东玻纤输送计量系统项目案例

## 项目介绍:

项目内容: 气力输送, 批次计量和混料系统

供料形式: 吨包装袋

物料种类: 叶腊石, 石英砂(硅粉), 石灰石

输送产量: 10吨/小时 - 25吨/小时

输送距离: 从原料区到存储料斗, 到计量料斗, 不同原料在不同工艺间的输送距离分别约50米-150米。



## 工艺描述:

吨包物料通过拆包站卸料。卸料通过重力落入下面发送罐内。发送罐的物料, 通过带助推器的密相输送管道, 分两路: 一路进入物料储料仓; 另一路进入称重计量料斗。

物料存储料斗底部连接发送罐, 通过重力落料进入发送罐的物料, 通过带助推器的密相输送管道, 再通过一个三通换向阀切换, 并入上面另一路进入称重计量料斗的管道。

多组分的称重计量料斗, 通过失重式计量, 配比, 气混, 之后进入发送罐。发送罐同样通过带助推的密相输送管道, 把混配好的物料送入下一步工艺流程。

# 03 山东玻纤输送计量系统项目案例

## 系统要点分析：

### 管道助推器

比传统密相输送节省压缩空气30%；物料流速更低，物料破损，管道磨损更小；先导气控制，输送稳定，维护成本低。

### 气混锥

高效混料，节省空间；混合效果高度均匀，无物料分层；安装简单，维修成本低。

系统整体运行稳定，完全封闭。系统运行后，系统内部基本无物料残余。操作方便，维护成本很低。运行后，物料品质基本无降低。保证了下一步工艺的产品品质。



# 03 山东玻纤输送计量系统项目案例

现场安装照片：



# 03 江苏长海输送系统项目案例

## 项目介绍:

项目内容: 日产45吨玄武岩纤维配合料输送系统

供料形式: 吨包袋, 槽车

物料种类: 玄武岩, 叶腊石, 硅粉, 碳酸锂, 芒硝

输送产量: 6-8吨/小时; 15-18吨/小时

输送距离: 从槽车到塔库15米; 从塔库到配料料斗150米; 从混合料斗到窑头80米。



## 工艺描述:

吨包物料通过拆包站卸料。卸料通过重力落入下面发送罐内。发送罐的物料, 通过带助推器的密相输送管道, 分两路: 一路进入物料储料仓; 另一路进入称重计量料斗。

物料存储料斗底部连接发送罐, 通过重力落料进入发送罐的物料, 通过带助推器的密相输送管道, 再通过一个三通换向阀切换, 并入上面另一路进入称重计量料斗的管道。

多组分的称重计量料斗, 通过失重式计量, 配比, 气混, 之后进入发送罐。发送罐同样通过带助推的密相输送管道, 把混配好的物料送入下一步工艺流程。

# 03 江苏长海输送系统项目案例

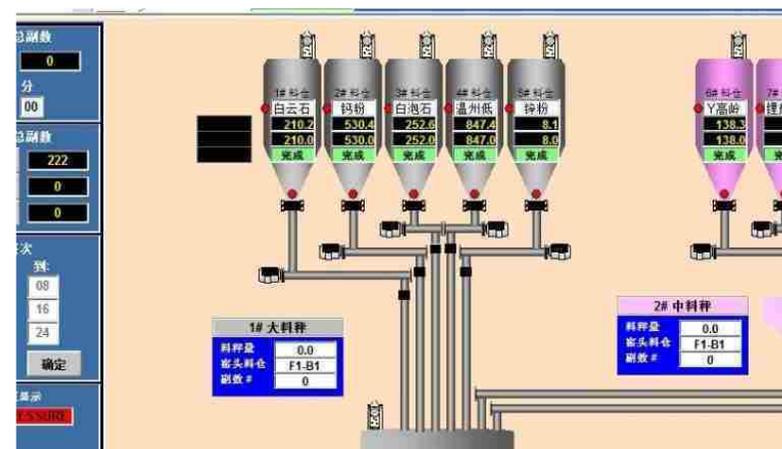
系统要点分析：

拆包方便，无粉尘飞扬。

物料流速低，管壁磨损小，输送物料基本无破损。

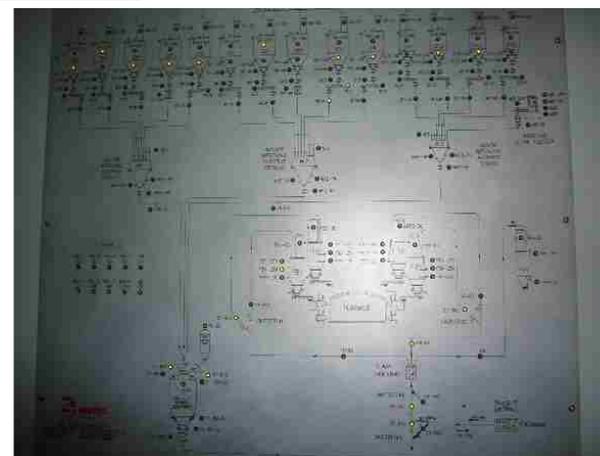
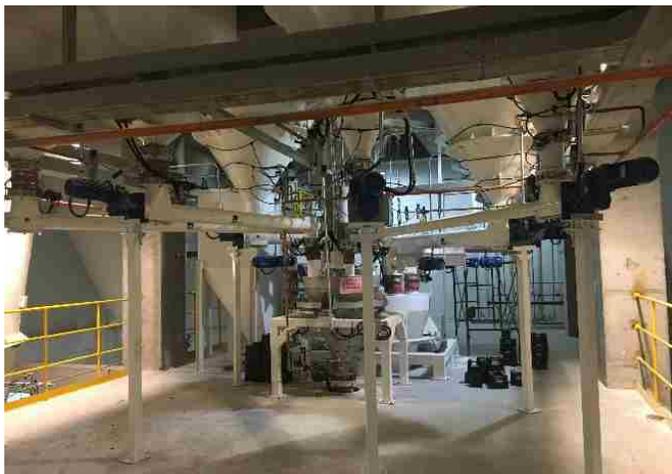
配比精度达到客户要求，混合均匀。

整体系统统一集成控制，操作简便灵活。调试后连续运行48小时无故障。



# 03 江苏长海输送系统项目案例

现场安装照片：



# 03 浙江塑料回收PET瓶片掺混系统项目案例

## 项目介绍:

项目内容: 两条掺混系统

供料形式: 吨包袋

物料种类: PET瓶片

输送产量: 瓶片5吨/小时, 切片20吨/小时



## 工艺描述:

吨包开袋输送、循环掺混和到包装气力输送三部分。

吨包开袋输送: 以单条输送线为例, 操作人员通过电动葫芦将吨包吊运至吨包开袋站上方, 人工解包物料靠自重落入吨包站中, 再经逃气斗、旋转阀、再由罗茨风机提供的动力稀相输送将PET粒料送到掺混仓, 以实现粒料和粉尘分离, 带尘气体经集中除尘器过滤后, 满足粉尘排放标准的气体排出; 输送优先选择一号掺混仓, 当此料仓到达高料位时, 则经换向阀切换将物料输送至二号掺混仓; 而此时掺混仓一号仓则进入自掺混循环阶段。。

# 03 浙江塑料回收PET瓶片掺混系统项目案例

## 系统要点分析：

瓶片吨包开袋后正压稀相输送能力：5t/h；

循环掺混能力10T/H；

负压真空上料能力3T/H（单条生产线）；

PET粒子掺混系统（结晶与非结晶粒子各一套掺混系统）

切片吨包开袋后正压稀相输送能力：20t/h；

循环掺混系统输送能力（旋转阀及风机的输送能力）：20 t/h  
（下游吨包装输送设计能力20 t/h）。

掺混料仓容积：160m<sup>3</sup>。

除尘后空气可直接排放，要达到现行排放标准。



# 03 浙江塑料回收PET瓶片掺混系统项目案例

现场安装照片：



# 03 某锂电正极材料项目案例

项目介绍:

材料: NCM烧结粉碎料。

物料散料堆积密度:  $1-1.8 \text{ kg/cm}^3$ 。

输送产量:  $550 \text{ Kg/h}$ 。

输送距离: 190米。

设计计算

发送罐容积: 140L。

输送管道有效直径: 3英寸。

平均气体用量:  $1.65 \text{ m}^3/\text{min}$ 。

压缩气体供应流量:  $2.96 \text{ m}^3/\text{min}$ 。

压缩气体储气罐大小: 900L。



# 03 某锂电正极材料项目案例

## 工艺描述:

烧结后的物料，经过提升机，过筛，进入密相发送罐。发送罐为不锈钢材质，内壁碳化钨涂层。发送罐出口最近位置，开始布置管道助推器。输送系统为密相不清管系统，发送罐呼吸采用夹管阀进行控制泄压。

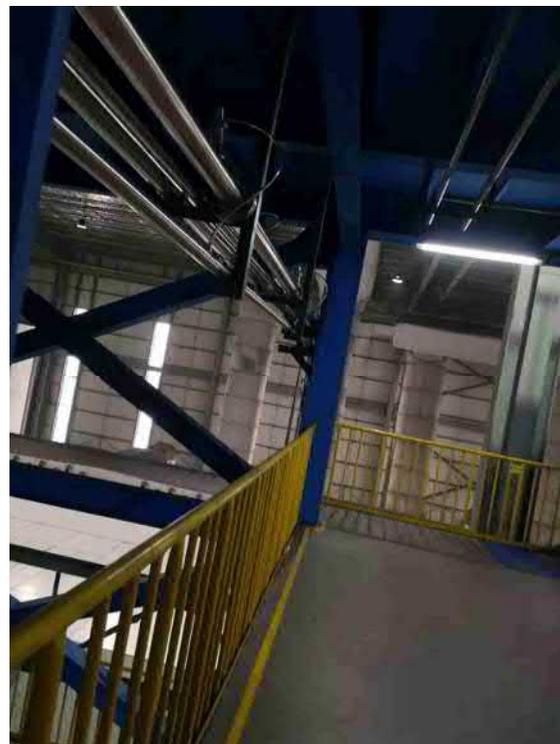
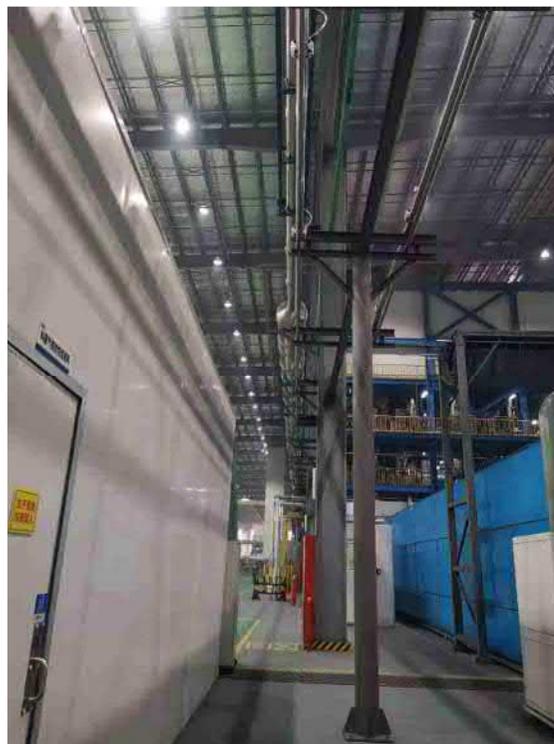
输送管道全部为陶瓷内衬管。从发送罐发送房输送出来后，管道经过第一次垂直提升到二层平台高度。输送弯管后，最近位置增加管道助推器。输送管道沿二层平台，水平输送，水平距离约为160米。

管道全程使用助推器。间隔约每3米一个。保证密相输送不清管系统稳定运行不堵料。管道垂直向上，进行第二次提升。提升到3楼平台。管道到达三楼平台后，输送进入接收料斗。称重下料，进入下一步工艺过程。



# 03 某锂电正极材料项目案例

现场安装照片：



# 03 更多案例安装



# 03 更多案例安装



# 03 更多案例安装



# 03 更多案例安装



# 04 合作客户



感谢您的宝贵时间

期待合作共赢

苏州新值机械有限公司  
创新创造价值