

# 自動ベルトコンベアサンプラー

## クロスベルト式機械的バルク材サンプリングシステム

商品番号: KT-CY



### 前書き

代表的なバルク材抽出のために設計されたこの自動ベルトサンプラーは、精密なプログラマブルロジック制御、全断面カットの精度、および材料の蓄積やクロスコンタミネーションを排除する自動洗浄サイクルを備えており、連続的な産業用搬送作業において最大限の運用信頼性を実現します。

### 詳細を学ぶ

| 用途                   | 説明                                                                   | 主なメリット                                                       |
|----------------------|----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 石炭火力発電所の燃料受け入れ       | メインの受け入れコンベアに沿ってボイラーサイロに送られる、入荷する一般炭および微粉炭流の自動サンプリング。                | ボイラー効率調整のために、発熱量、水分、灰分、揮発分を検証するための偏りのない複合サンプルを提供します。         |
| 製鉄所の焼結およびペレット品質管理    | 高速転送ベルト上の鉄鉱石焼結鉱、鉄鉱石ペレット、および原料精鉱の連続クロスベルトカット。                         | 高炉装入物の正確な物理的・冶金学的監視を保証し、一貫したスラグ化学と鉄収率を確保します。                 |
| コークス工場の供給およびコークス製品監査 | ターミナル転送ステーションでの冶金用コークス配合物、粉碎装入物、および完成品の選別コークスの機械的収集。                 | 水分および粒度分布の偏りを防ぎ、冶金用コークスが厳格な冷間強度および反応性指数を満たすことを保証します。         |
| 鉱物処理および選鉱回路          | 浮選または浸出回路の前段階における、破碎された銅、金、ボーキサイト、および多金属鉱石のインライン動的ストリーム抽出。           | 重い生産ラインのスループットを中断することなく、正確な冶金バランスデータとヘッドグレードの決定を提供します。       |
| バルク海上ターミナルの輸入および輸出検証 | カストディ・トランスファー（所有権移転）中のバルク原料を扱うシップローダーおよびスタッカーコンベアでの高スループット機械的サンプリング。 | 買い手、荷送人、およびターミナル間の正確な出荷品質を反映した、認定された紛争のない商用複合サンプルを確立します。     |
| 骨材およびセメントクリンカー製造     | 高耐久陸上ベルトラインに沿った、破碎石灰石、粘土、生原料混合物、およびクリンカー排出物の体系的なサンプリング。              | 手動サンプリングの危険を排除しながら、原料粉碎およびクリンカーの焼成能力指標全体にわたる厳格な化学組成管理を保証します。 |

| パラメータカテゴリ     | 仕様属性         | 値 / 特性                                   |
|---------------|--------------|------------------------------------------|
| 機器識別子         | 主要ベースモデルシリーズ | KT-CY                                    |
| メカニズムのバリエーション | 標準メカニズム構成    | KT-CY-R（回転掃引型）/ KT-CY-L（直線往復型）           |
| 材料適合性         | 対応バルク材       | 原炭、精炭、冶金用コークス、鉄鉱石粉、ペレット、焼結鉱、および混合鉱物バルク固体 |
| 適用規格          | サンプリング方法規格   | GB475-1996（標準断面ストリームカット）                 |
| 抽出断面          | 形状           | 完全な動的材断面                                 |
| ベルトコンベア適合性    | ベルト幅適応       | 複数の標準産業用コンベアベルト幅に適した調整可能な取り付け設計          |
| サイクルタイミング範囲   | サンプリング間隔設定   | 抽出ごとに1～999分でプログラム可能                      |
| 操作制御モード       | 制御アーキテクチャ    | 自動モード、手動メンテナンスモード、リモート集中DCSモード           |

| パラメータカテゴリ | 仕様属性           | 値 / 特性                                                 |
|-----------|----------------|--------------------------------------------------------|
| システム自動化   | 自動化コア          | パラメータメモリと自動ログ記録を備えた統合産業用PLC                            |
| 診断システム    | ステータスおよび障害警告   | 自動自己診断ルーチン、グラフィック/テキスト画面表示、可聴・視覚アラームタワー、自動ジャム防止シャットダウン |
| 材料除去      | 汚染防止策          | 材料の蓄積とバッチ間の汚染を防ぐ自動起動バージプログラム                           |
| 構造の実行     | フレームおよび掃引アセンブリ | 耐摩耗性カッタースカートと接触ライナーを備えた高耐久炭素鋼構造フレーム                    |