

(7) 热骨料仓内料位检测采用射频电容式“连续料位器”，把料位实时传输到计算机，采用光带液晶显示，可全程监测料位高度，有利于及时调节相应供料量，使设备处于最佳状况。

(8) 热骨料计量门均采用“大小门结构”（双门控制），使配料计量控制先粗后精，有利于精确控制计量末端的“飞料”量，提高计量和级配精度。

(9) 一级双筒旋风除尘器增设



“可调节活门”，可进行5个挡位不同效果的调节，以适应原材料的变化，符合中国国情（中国地域广阔，原材料良莠不齐，含尘量变化大），确保细骨料仓含尘量的稳定性，从而提高了混合料的质量。

(10) 二级布袋除尘器采用最新型“分室高压脉冲式”除尘器，即采用“离线清灰”除尘，大大地提高了除尘能力和除尘效率，并改善了环保效果。

(11) 回收粉系统特别设置“回收粉处理系统”，使广大用户对在生产中需要废弃的回收粉进行湿式搅拌，把干粉拌和成泥，符合环保排放要求。经实践证明，该回收粉处理装置作为主机的辅助设备，能避免用户在回收粉进行干式排放时

对环境造成污染，解决了众多用户对回收粉处理的困惑，符合广大用户的要求。

(12) 中央控制室计算机系统能有效控制生产过程，实现全自动生产功能兼设手动及半自动控制功能，满足不同生产情况及特殊工况的操作功能的需要。本产品配置2套计算机操作系统，每套控制均可独立工作，可无条件自由转换，确保设备正常可靠、连续地运行。

(13) 电机控制系统各主要设备电机的工作负荷可通过传输为“电流数值”的显示直接监测运行状态，方便操作人员直接掌握设备的实时符合状况。

综上所述，本产品在设计开发过程中运用了众多新工艺、新技术及创新设计，使整个设备的先进性和实用性更加突出，同时在节约能源和环境保护方面取得了更显著的效果，受到客户的赞誉和信赖。 图

## HAUCK燃烧器节能减排

中国“十一五”规划纲要要求“十一五”期间单位国内生产总值能耗降低20%。2007年5月23日国务院下发的《节能减排综合性工作方案》中提出，到2010年国内生产总值能耗由2005年的1.22 t标准煤下降到1 t以下，并强调强化企业主体责任。企业必须严格遵守节能和环保法律法规及标准，落实目标责任，强化管理措施，自觉节能减排。2007年年底，党的十七大报告中把节能减排及可持续发展战略作为党和国家的政策方针。因此，从国内政策环境来看，节能环保燃烧器是符合国家产业发展方向的

产品之一。

沥青拌和站作为高能耗行业中的一员，所担负的节能减排任务十分艰巨。如何提高拌和站的燃料利用率、降低拌和站生产能耗是目前所有拌和站从业者都在思考的问题。

CO排放量是衡量拌和站燃烧状况的重要指标之一，其在尾气中的含量直接反映了拌和站生产中的燃料利用率。表1显示了不同CO含量下的燃料利用率。从表1可以看出，CO排放如果从1 250 mg/Nm<sup>3</sup>降为875 mg/Nm<sup>3</sup>，不完全燃烧比例可以降低至1.61%。这表示在拌和站生产过程

中，可降低总能耗2%以上。如果将拌和站的CO排放由1 250 mg/Nm<sup>3</sup>降为375 mg/Nm<sup>3</sup>，每年可为拌和站节约近20万元的燃料成本，大大降低了因不完全燃烧而产生的浪费。

HAUCK是从事节能环保燃烧器及相关产品研发的高科技企业，历经多年对燃烧器的研发和创新，拥有及已申报多项实用新型专利、发明专利。HAUCK燃烧器采用先进的设计理念，通过对燃料与空气的精确控制，促进燃料与空气的均匀混合，可以将拌和站尾气中的CO含量严格控制在375 mg/Nm<sup>3</sup>以下。

HAUCK燃烧器作为世界知名的燃烧器生产商，力求在全球范围内推广先进的燃烧技术。目前，HAUCK公司面向全国沥青拌和站提供专业的CO排放检测及分析服务，力求为广大拌和站用户降低生产成本、实现节能减排。 图 (张宗涛)



表1 不同CO含量下的燃料利用率

一氧化碳(CO)含量(mg·Nm <sup>-3</sup> )	燃料利用率/%	不完全燃烧燃料比例/%
375	99.31	0.69
625	98.85	1.15
875	98.39	1.61
1 250	97.70	2.30