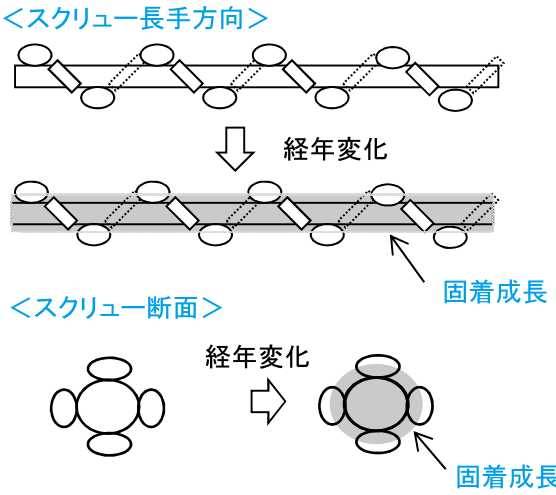
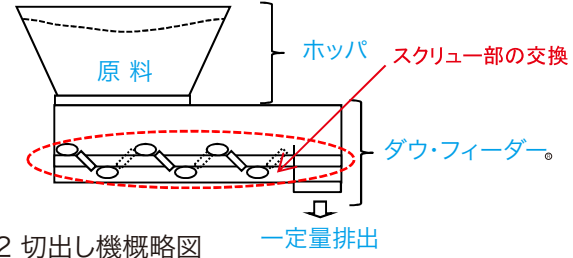
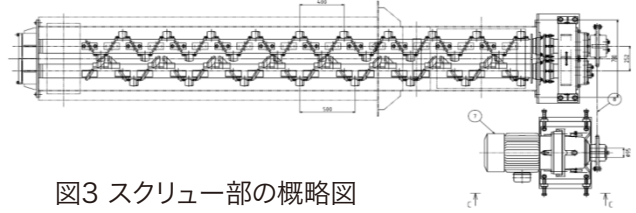


変更前の機構/構造説明	変更後の機構/構造説明
<p>現設備で運用しているスクリー切出し機はスクリーの回転が一定速のため、固着成長等の問題が生じている。</p> <p>固着成長にともない、搬送効率が低下するため成長を抑制し効率化を図りたい。</p>  <p>&lt;スクリー断面&gt; 経年変化 → 固着成長</p> <p>&lt;スクリー長手方向&gt; 経年変化 → 固着成長</p> <p>図1 スクリュー部の固着</p>	<p>新日南製ダウ・フィーダー。(2軸不等速) を導入することにより、連続運転でのダスト切出しが可能となる。また、セルフクリーニング機構により固着の低減化が可能となる。</p> <p>既存の切出し機内のスクリー部を等速から不等速へ変更することにより、切出し効率が改善される。</p>  <p>原料 ホッパ スクリー部の交換 ダウ・フィーダー 一定量排出</p> <p>図2 切出し機概略図</p>  <p>図3 スクリュー部の概略図</p>

(1) 装置・機器の概要説明

ダウ・フィーダー。(2軸不等速スクリーへの交換)  
※乾燥機投入用スクリー

(2) 変更前の問題点

既存のスクリーは等速であり、乾燥機へ投入するとき低い含水率で投入するとスクリーに固着して詰まってしまう。現状は高い含水率で投入している。

(3) 変更後の利点

低い含水率のダストでも搬送が可能となる。