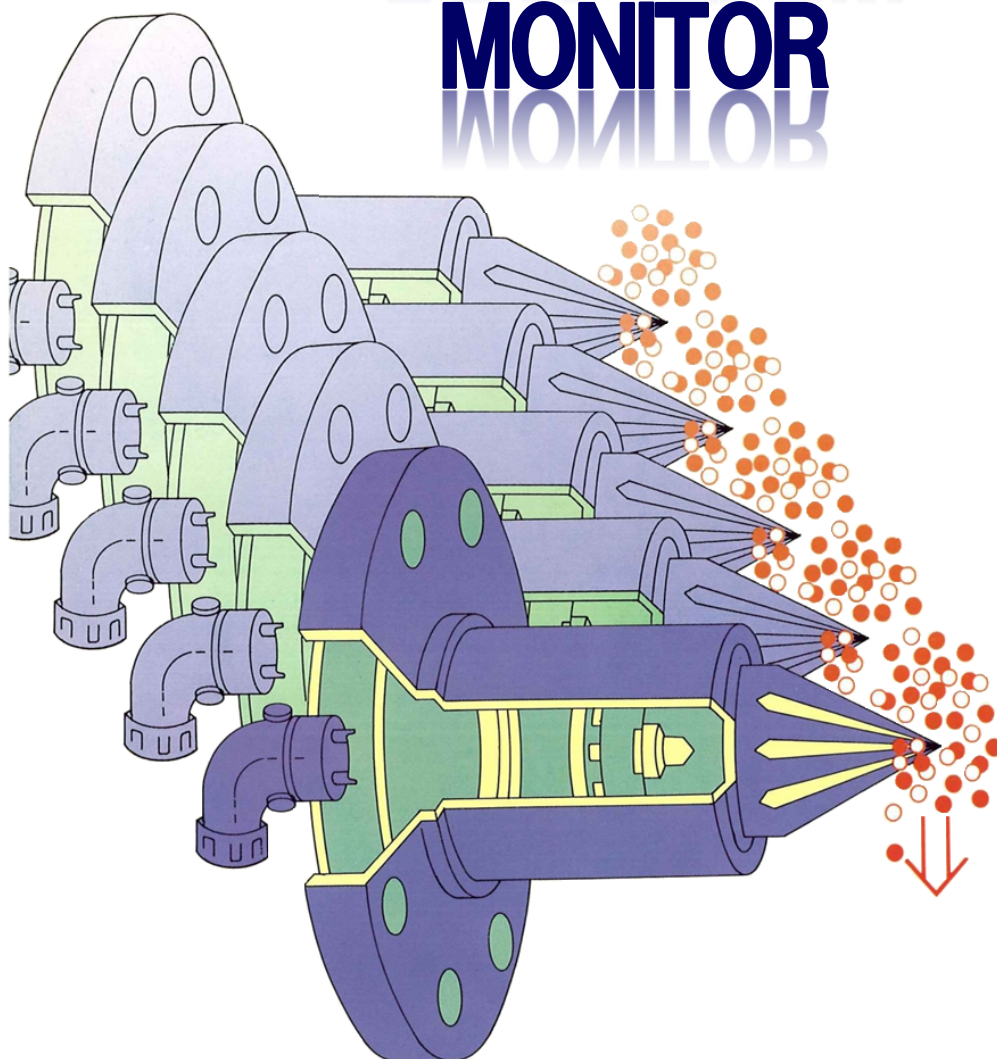


AE型 コールフローモニタ

COAL FLOW MONITOR



当社製品のコールフローモニタは国内外の石炭火力発電所で2000台以上が稼働しています。



製品概要

粉体および粒体の搬送システムでは、運転中はバンカーからシュータ内は粉体・粒体が充満して供給されねばならず、常にその有無を監視する必要があります。

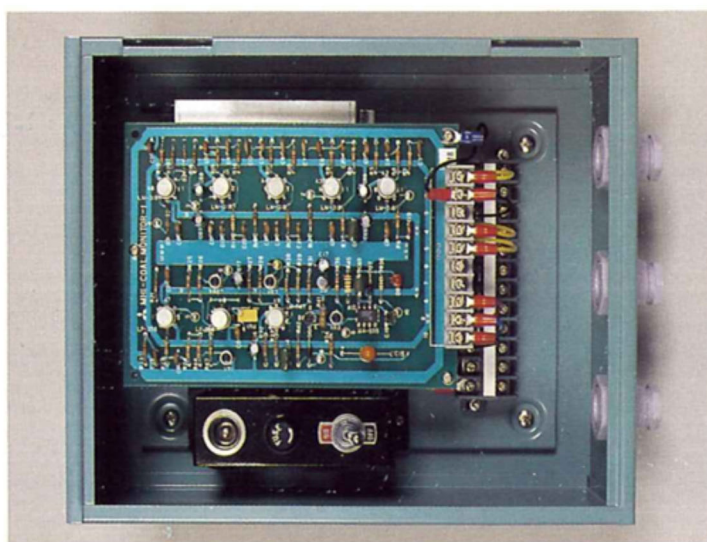
これらのシステムではシュータを流れる粉体及び粒体は、それ自身の摩擦や管壁との摩擦により音波を発生しています。

AE型コールフローモニタは、粉体・粒体と感応部の摩擦音を超音波センサで検出し、管壁で発生する摩擦音と他の振動音を分離して検出器取付位置での粉体・粒体の流れを検知するフローモニタです。

AE型コールフローモニタは石炭火力発電プラントの燃焼システムにおいて、コールバンカーからコールシュートへ石炭流の有無を検出し、燃焼設備の運転制御に利用されています。



検出器



コントロールユニット

特徴

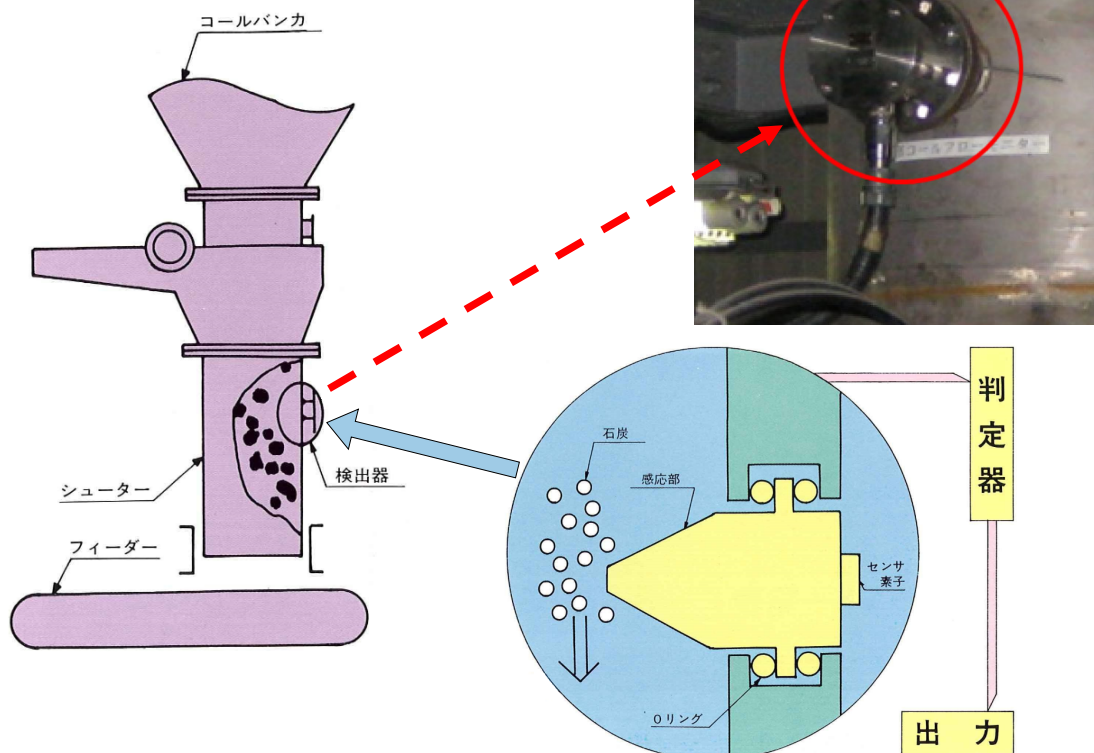
1. 粉体および粒体との摩擦音を検知するAE(Acoustic・Emission)応用技術で、その流れの有無を高感度で検知できます。
2. 静電容量型センサ等の従来法にくらべて媒体の影響を受けず、信頼性が高くなっています。
3. 外部の機械的振動や衝撃の影響を受けません。
4. プリアンプ内蔵型検出器のため、信号伝送回路は電氣的雑音障害に強くなっています。
5. 構造が簡単で保守が容易です。
6. バイオマス混焼に対応できる高感度な検出となっています。(2016年3月時点)



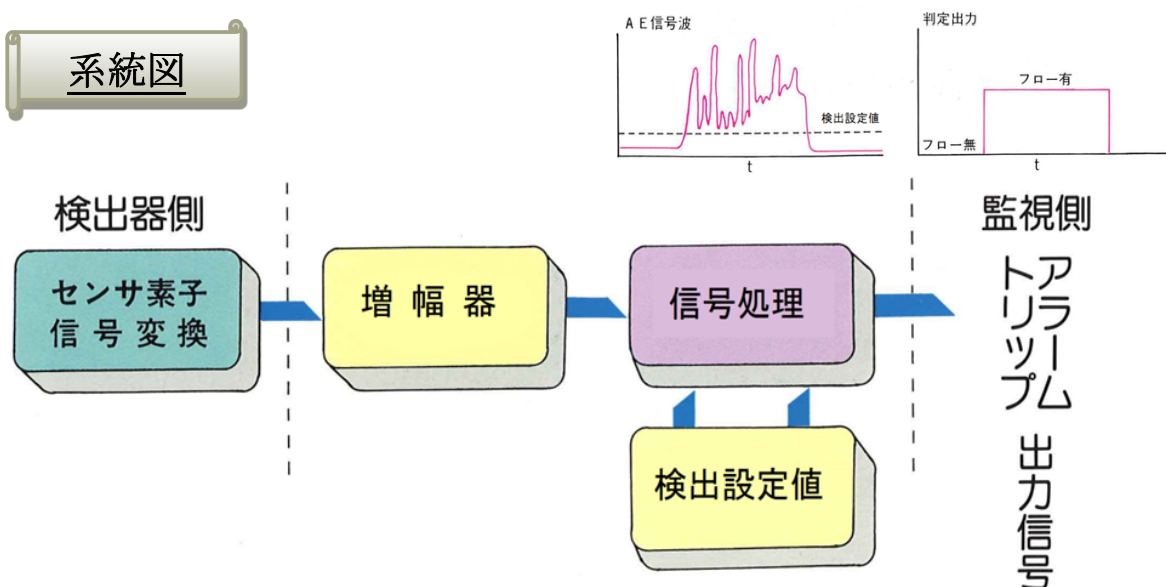
動作説明

石炭火力発電プラントへの応用例についてその動作を説明します。下図に示す石炭ミルシステムのシューターに取付けた検出器は、石炭流による感應部との摩擦音を検知し、コントロールボックスで信号処理のあと石炭流の有無を判定し信号を出力します。

設置例

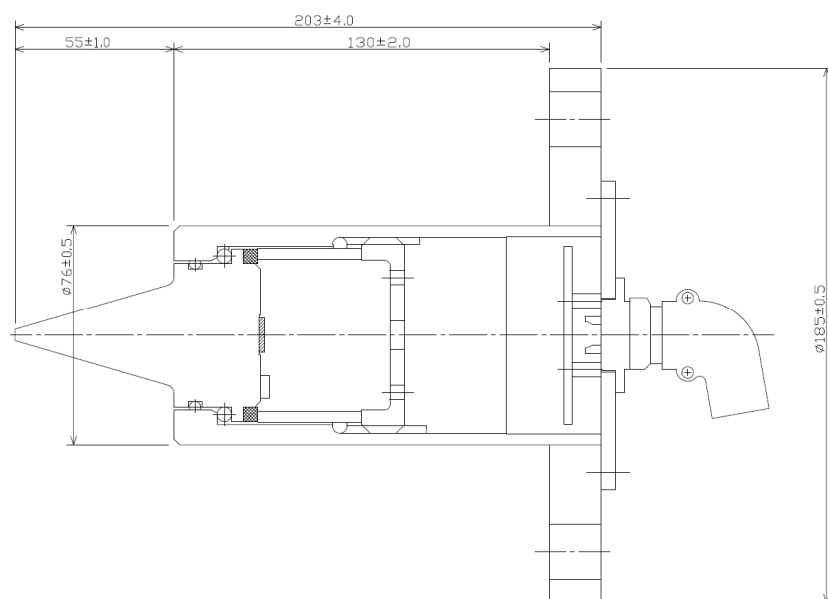


系統図

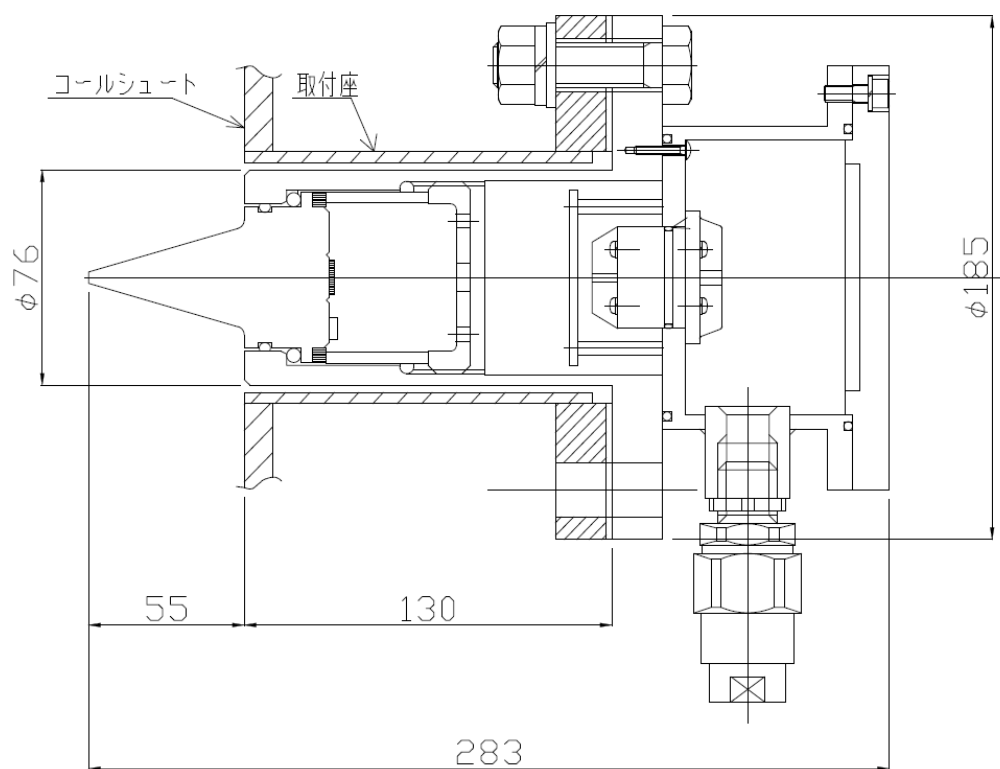




外径寸法図



標準型検出器



粉塵防爆型検出器

(製造元) MHIソリューションテクノロジーズ株式会社
(お問合せ) 電話：095-834-2740 (代表)
(当社HP) **URL** <http://www.mhisoltech.co.jp/>