

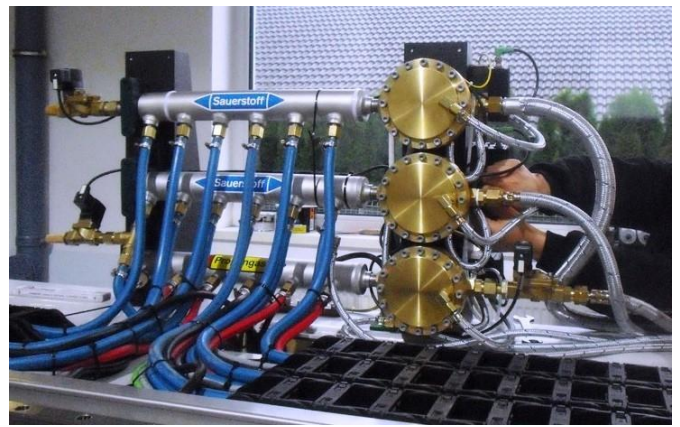
## 宣传册

# 气囊式气动先导减压阀在工业气体管道中的应用

### Automated gas supply to flame cutting machine

三根氧气和丙烷的输送管道分别穿过一个气囊，在可编程控制器（PLC）中通过比例阀调节气囊的控制气。通过控制气压力的变化调节为焊割炬输送的相应气体量，从而控制整个切割过程。

气囊式气动先导减压阀能够极其精确地进行工作，且波动极小，确保每次都能获得最佳的切割效果。与全电子控制装置相比，这种方式明显成本更低。



### Nitrogen supply switch-over unit

在传统的薯片包装中，需要消耗非常大功率，且需要确保不出任何故障的氮气源压力调节是避免不了的。为了解决这一难题，威特特别提供了两个供气段，分别并联一个 767LE/S 气囊式气动先导减压阀套件。



气囊式气动先导减压阀的并联组合为

客户提供最高程度的过程安全。它们相互独立工作，可将气体的输入压力从12 bar调节为6 bar。在保养时，可以通过截止球阀中断套件的压力。

## Redundancy-capable pressure control for Vacuum Annealing

威特的气囊式气动先导减压阀可将氮气罐中13 bar的压力调节为淬火炉上恒定的10 bar压力。根据客户要求，威特可以为冗余的减压站设置顶盖。

每个炉的平均消耗量应为150 m<sup>3</sup>/h，需要安装四个炉，这样可以提供一共600 m<sup>3</sup>/h的气体量。而为了在故障情况下依然能保证氮气快速流动，客户通常会需要1600m<sup>3</sup>/h的气体量。气囊式气动先导减压阀套件可以精确地调节低流量，因此威特设计了一套冗余解决方案，为757系列分别配置一个气囊式气动先导减压阀套件。



## Redundant pressure regulating station DN100 for oxygen inerting of flame lances (steel industry)

威特采用冗余规格的电子压力调节装置，在每个去路上各配置一个威特气囊式气动先导减压阀套件767LE（带有比例控制装置），以便在2200 Nm<sup>3</sup>/h的最低流量下将氧气从15 bar调节为最高出口压力。



根据客户需要，可以在输入端中使用电机控制的闭锁装置，以实现完全关闭。另外，应在每个调节器前后设置手动闭锁装置，便于将支路抽真空。

该设备的规划和实现是由威特的合作伙伴 Gustus & Partner GmbH 以及客户一同合作完成的。

## Customized Dome System for Oxygen supply

这套特殊设备完整安装在一个可锁闭的柜中，用于受控地为工业净化装置浓缩氧气。

为满足与客户合作规定的约1000 Nm<sup>3</sup>/h通量的要求，已连接好的设备由威特企业成员 Gustus & Partner GmbH 提供，并通过 TÜV 专业验收。

