

- b、滴头最大筛选速度：200个
- c、滴头镶入速度：70个/min
- d、滴头间距：300mm400mm500mm1000mm1500mm
- e、牵引机速度：60m/min
- f、打孔速度：70个/min
- g、生产线全长 20m
- h、生产线最宽2.5m
- i、真空压力-0.001~-0.002kpa
- j、汽缸工作空气压力0.35~0.5mpa
- k、气动打孔钻空气压力0.5~0.65mpa
- l、冷却水压力 0.2-0.3 mpa.
- m、中心高1m
- n、总重约6t
- o、电机功率：37kw

滴头筛选及排序装置

采用斜盘式利用离心力原理对滴头进行筛选排序，具有筛选精度高、排序速度快，能够保证高速生产时的滴头

送滴头轨道

轨道采用铝合金一次拉拔成型，精度大大提高，维修更换相当方便；

送滴头装置

我公司可对滴头的输送、滴头的间距控制达到了全新水平，可以生产300mm、400mm、500mm、1000mm、1500

挤出机

- a、螺杆、料筒材质为38crmoala氮化处理，螺杆直径50毫米，长径比：30：1，舟山金海螺螺杆、料筒。制造标准定的要求；
- b、采用4段加热，高效温控仪表控制，
- c、标配圆筒式长效换网器，更换过滤网，整个过程只需5分钟的时间，大大提高了工作效率；
- d、机头采用十字调心式直角结构，机头内压均匀，该机头最大特点是料道的流畅性加强，避免了窝料造成糊料时更加简便，变换机头口模和芯棒既可满足生产不同规格的滴灌管产品；
- e、主电机选用22kw变频电机，变频调速。
- f、减速机采用硬齿面磨齿齿轮、自润滑，无噪音。

滴头嵌入装置

采用轨道式皮带输送，辅以气流吹送，增大了滴头的摩擦力，使滴头输送更加稳定。镶入采用推杆输送的方式滴头间距的精度，滴头通过机头时可以得到充分预热，使滴头余管壁粘结牢固。使用寿命长，故障率极低。

真空定型装置

- a、移动控制水箱行走，提高了定型水箱的稳定性；
- b、水泵组采用国产博山水泵，性能稳定，可靠度高；
- c、与水接触部分全部采用不锈钢加工而成，并对水箱清理方式进行了人性化设计，操作省时省力；
- d、水槽尾部装有高压吹干装置，自动吹干管壁，便于产品包装。

履带牵引机

- a、采用橡胶履带滴灌管专用浮动牵引机，该设备采用封闭结构，配备了可调节的导向定位装置，因为滴头的存在这种牵引方式保证了履带与管壁的接触面积，使牵引力更加稳定。
- b、传动部分采用交流伺服控制系统，运转精度高；

打孔装置

- a、采用机械打孔方式，可自动扑捉滴头位置，自动跟踪滴头行进速度并自动调节打孔位置，确保孔打在滴头出孔精度。

b、对生产厚壁管材的打孔刀进行了改进，采用甩屑方式，效果极好；

c、本打孔器采用气动钻，高速运转保证滴头空的形状和光洁度。

收卷机

a、采用双工位转臂收卷方式。

b、带张力控制、自动排序，操作方便。

联系电话

欢迎需要滴灌管生产线的朋友联系洽谈！联系方式如下：

联系人：王利军手机13906341170 电话：0634 8866477

邮箱:wanglijun1170@163.com/wanglijun86@163.com

86 0634 8865477 13906341170

产品详情

| | | | |
|---------|-------------------|------|-------------|
| 品牌 | 金鑫 | 型号 | sj65/28 |
| 管径范围 | 6,12,16,20 (mm) | 挤出能力 | 60 (kg/h) |
| 可生产管材类型 | PE管 | | |

内镶圆柱式滴灌管生产设备简介

本生产线是生产内镶圆柱式滴头滴灌管的机组，是863项目组成成员——山东省莱芜市金鑫机械设备有限公司开
一下特点：外形美观，自动化程度高，操作方便，运行稳定，安全，可靠。

生产线的基本技术参数

1、所能生产滴灌管规格一览表：

| 管径 | 规格 | | |
|-------|----------|----------|----------|
| | 6 | 10 | 14 |
| 壁厚 | 0.6mm | 0.6mm | 0.6mm |
| 壁厚公差 | ± 0.05mm | ± 0.05mm | ± 0.05mm |
| 配滴头外径 | 7 | 12 | 16 |

2、生产线技术要求：

a、生产线速度：30—60m/min