内镶圆柱式滴灌管螺杆表面硬度达HV850-950（金鑫科技）

产品名称	内镶圆柱式滴灌管螺杆表面硬度达HV850-950（金鑫科技）
公司名称	莱芜金鑫节水设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:金鑫 型号:SJ50/30 管径范围:6-20（mm）
公司地址	中国 山东 莱芜市 山东莱芜凤城东大街150号
联系电话	86 0634 8865477 13906341170

产品详情

品牌	金鑫	型号	SJ50/30
管径范围	6-20（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发研制生产。本产品有一下特点：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		
	φ6	φ12	φ16
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

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、排序速度高，能够保证高速生产时的滴头供给。

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、1500mm滴头间距的滴灌管。

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。制造标准高于国家机械部标准规定的要求；

b、采用4段加热，高效温控仪表控制，

c、标配有圆筒式长效换网器，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现象的发生，维护使用时更加简便，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、减速箱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，保证了不同线速度时滴头间距的精度，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，管壁外径不统一，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，确保孔打在滴头出水环道之间，保证了打孔精度。

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。

欢迎有识之士前来参观考察并洽谈业务！联系方式如下：

联系人：王经理 手机：13906341170

电话：0634-8865477 传真：0634-8866477

电邮：wanglijun1170@163.com