滴灌管生产线、滴灌管设备—莱芜金鑫节水设备

产品名称	滴灌管生产线、滴灌管设备—莱芜金鑫节水设备	
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:12/16/20 (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		
	6	12	16
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
- I、冷却水压力 0.2-0.3 mpa.
- m、中心高1m
- n、电机功率37kw
- o、总重约6t

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 8865477

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