

# 四川德胜厂供货 四川需要 一体式垃圾压缩机/箱设备 厂价直供

产品名称	四川德胜厂供货 四川需要 一体式垃圾压缩机/箱设备 厂价直供
公司名称	四川德胜时代液压机械有限公司
价格	98000.00/套
规格参数	品牌:德胜牌 排水方式:直排 电机功率:7.5-25kw
公司地址	中国(四川)自由贸易试验区川南临港片区蜀泸大道88号10栋17区2层262号(自主申报)
联系电话	1888-0934712 18989137961

## 产品详情

德胜时代液压机械有限公司，作为一家专业制造垃圾处理设备的厂家，在四川地区供货，满足了四川对一体式垃圾压缩机/箱设备的需求，更重要的是我们以厂价直供，为客户提供高性价比的产品。

在垃圾处理行业中，整体式垃圾站压缩设备起到了至关重要的作用，而一体式垃圾压缩机/箱设备又是整体式垃圾站压缩设备中的核心部件。为了满足各类垃圾处理需求，我们推出了一体式垃圾压缩机/箱设备，提供了多种型号供选择，价格为98000.00元/套。下面，我们将从多个方面为您介绍这款产品。

品牌：德胜牌 电机功率：7.5-25kw 压缩方式：水平压缩 垃圾箱容积：12-25立方 安装方式：地面式安装  
排水方式：直排

首先，我们的一体式垃圾压缩机/箱设备采用德胜牌品牌，凭借其多年的品质保证，成为了不少客户的shouxuan。其次，该设备的电机功率可根据需求灵活调整，最大功率可达25kw，保证了设备的高效运行。采用水平压缩方式，能以更大的压力将垃圾进行压缩，有效节约空间，降低垃圾转运的频率。

垃圾箱容积为12-25立方，能满足不同规模垃圾处理的需求，可应用于小区、写字楼、酒店、商场等多个场所。地面式安装方便快捷，无需占用过多空间。同时，我们的一体式垃圾压缩机/箱设备支持直排排水方式，无需额外处理排水问题。

除了以上参数外，我们的一体式垃圾压缩机/箱设备还具有更多优势。设备结构稳定，使用寿命长；操作简单，维护方便；噪音低，对周边环境影响小。同时，我们也提供了个性化定制服务，根据客户的特殊需求进行设计制造。

通过以上的介绍，相信您对我们的一体式垃圾压缩机/箱设备有了更清晰的了解。我们的产品在质量和性能方面能够满足各类垃圾处理需求，以厂价直供的优势，为您提供高性价比的选择。欢迎来电咨询或亲临我们的厂址，我们将竭诚为您服务。

1.设备型式：上料机构、压缩机构、垃圾箱一体式；

2.压缩方式：水平压缩

3.上料形式：翻斗上料；

4.设备外形尺寸（mm）（运输状态）：长 4500、宽 2500、高 2500；

5.箱体容积（m<sup>3</sup>）： 10；

6.额定压缩力（KN）： 320；

7.液压系统额定压力（MPa）： 18；

8.电机功率（KW）： 5.5；

9.设备工作噪音（dB）： 65；

10.垃圾压实密度（kg/m<sup>3</sup>）： 0.7；

11.勾心高度（mm）：1570±5；

12.导轨宽度（mm）：1060；

13.空箱体重量（kg）： 5500；

14.满足乡镇垃圾收运车倒料需求，料斗容积（m<sup>3</sup>）： 3.5，宽度 2200mm，长度 2300mm；

15.压缩机构：

（1）压缩机构关键材料采用耐磨、耐腐蚀钢板，硬度 450HB，屈服强度 1200MPa，；

（2）压缩头采用双曲线形推头，具有破碎及防止垃圾反弹功能；

16.垃圾箱体：

(1) 箱体采用无筋圆弧外形结构，采用钢板满焊而成，箱体内边角采用圆弧过渡。箱体内外表面都经过喷丸和特殊防锈防腐处理；

(2) 垃圾箱箱体壁厚 5mm；

(3) 箱体后门采用液压锁紧，保证在配套车辆的驾驶室控制箱体后门的打开和锁紧，缝隙无夹带垃圾，箱体后部无垃圾水滴漏；

(4) 胶条与箱体连接采用易拆式结构，确保后门具有良好的密封性能，能有效防止污水在压缩和运输过程中的渗漏，且易于胶条的更换及维护保养；

(5) 箱体两侧应各设一个污水排放装置，污水排放装置关闭时不得有污水外流；

(6) 收集箱必须密封可靠，作业、运输时严禁有污水外流现象；

#### 17.提料装置：

(1) 提料机构采用连体料斗结构，作业完毕料斗翻转覆盖箱体卸料口，保证箱体密封；

(2) 提料装置须保证与小型自卸垃圾收集车完好对接，保证垃圾收集车一次卸料操作方便、卸料干净顺滑；

#### 18.控制系统：

(1) 压缩机采用PLC逻辑顺序控制；

(2) 各工作装置的操作应是由电气控制的液压动力系统实现，电气控制系统应实现动作程序化、并互锁和应实现各作业动作可单独操作和点动；

(3) 设备需带垃圾量显示功能和故障自诊断显示功能，以指示垃圾装载量情况及方便设备维护和服务；

(4) 设备需有安全保护装置，需配备信号指示器、紧急停机控制器，方便作业操作，具有自动安全保护功能；

(5) 设备运转数据和故障等能够通过电子显示屏用图形的模式展示出来，具有实时压力、温度、箱满信号等。

#### 19.液压系统：

(1) 液压系统采用差动回路设计，提高作业效率。

(2) 提料机构应能在任何工作位置上停留；

(3) 在满载提升过程的工作位置上停留15min，其提料液压油缸的活塞杆的沉降（伸出）量不大于10mm；

(4) 液压系统应符合GB/T 3766规定，液压系统应有过载保护和防漏措施，连续工作2小时，液压油油温不得超过65 。