

山西省 生产企业 侧翻式垂压垃圾压缩机设备 工厂定做

产品名称	山西省 生产企业 侧翻式垂压垃圾压缩机设备 工厂定做
公司名称	四川德胜时代液压机械有限公司
价格	128000.00/套
规格参数	垃圾箱体容积:8-15立方 品牌:德胜时代 压缩方式:垂直压缩
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

在山西省，有一家专业的生产企业——德胜时代液压机械有限公司，我们是一家致力于侧翻式垂压垃圾压缩机设备的工厂。我们的产品以高品质、可靠性和安全性而闻名于业界。

作为专业生产侧翻式垂压垃圾压缩机设备的厂家，我们理解您对于品质的追求。因此，德胜时代侧翻式垂压垃圾压缩机设备是您zuijia的选择。

我们的侧翻式垂压垃圾压缩机设备具有以下优势：

品牌：德胜时代，作为专业厂家，我们以品牌为保障，确保产品zhiliangshangcheng。

电机功率：5.5-30kw，根据不同需求可调节电机功率，满足各种工作条件。

压缩方式：采用水平压缩技术，有效提高垃圾压缩效果，减少占用空间。

投料方式：翻转式料斗/二层投料，方便快捷，提高工作效率。

安装方式：地面式安装，便于快速安装和维护。

垃圾箱体容积：12-25立方，适应不同规模的垃圾处理需求。

我们的侧翻式垂压垃圾压缩机设备不仅在产品参数上具备优势，更在服务上有着独特的价值：

专业团队：我们拥有一支经验丰富的技术团队，为您量身定制解决方案。

质量保证：严格的质量控制体系，确保每一台设备都经过严格测试和检验。

技术支持：为客户提供及时、专业的售后技术支持，解决遇到的问题。

我们的侧翻式垂压垃圾压缩机设备价格为128000.00元/套，质量保证，物超所值。

如果您有垃圾处理需求，无论是生产企业还是政府机构，我们都能为您提供最专业的解决方案和优质的

服务。请联系我们，了解更多关于四川德胜时代液压机械有限公司侧翻式垂压垃圾压缩机设备的信息。

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（m³）： 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/m³）： 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（m³）： 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 。