

福建省 12-25立方 分体式移动压缩垃圾箱 正规工厂

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 福建省 12-25立方 分体式移动压缩垃圾箱 正规工厂 |
| 公司名称 | 四川德胜时代液压机械有限公司 |
| 价格 | 88000.00/套 |
| 规格参数 | 电机功率:5.5-30kw 垃圾箱体容积:12-25立方 品牌:德胜时代 |
| 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

福建省12-25立方分体式移动压缩垃圾箱是一种高效、环保的垃圾处理设备，由德胜时代液压机械有限公司生产。我们是一家正规的工厂，专业生产分体式移动压缩垃圾箱以及相关设备，如直压式分体垃圾压缩机和预压式生活垃圾压缩站。

作为一家拥有丰富经验和专业技术的分体式移动压缩站工厂，我们的产品具有可靠性和耐用性。我们的四川直压式分体垃圾压缩机采用水平压缩方式，有效压缩垃圾体积，使其更易于储存和运输。我们的预压式生活垃圾压缩站能够实现翻转式料斗或二层投料，使投料更加方便快捷。

福建省12-25立方分体式移动压缩垃圾箱的安装方式非常简单，只需地面式安装即可。我们提供全套设备，包括垃圾箱体容积为12-25立方。品牌为德胜时代，电机功率范围在5.5-30kw之间，确保设备的高效运行和可靠性。

购买福建省12-25立方分体式移动压缩垃圾箱的价格为88000.00元/套，这是一个非常具有竞争力的价格。我们提供了详尽的产品参数，让您清楚了解设备的特点和性能。

通过使用福建省12-25立方分体式移动压缩垃圾箱，您可以有效地处理垃圾，节约空间和运输成本。无论是在城市环卫工程还是工业园区，福建省12-25立方分体式移动压缩垃圾箱都能够为您提供可靠的垃圾处理解决方案。

德胜时代液压机械有限公司作为专业的预压式生活垃圾压缩站企业，始终致力于为客户提供优质的产品和服务。如果您对福建省12-25立方分体式移动压缩垃圾箱或其他垃圾处理设备有任何疑问或需求，请随时联系我们，我们将竭诚为您服务。

品牌：德胜时代 电机功率：5.5-30kw 压缩方式：水平压缩 投料方式：翻转式料斗/二层投料
安装方式：地面式 垃圾箱体容积：12-25立方

通过以上参数，您可以清楚地了解福建省12-25立方分体式移动压缩垃圾箱的规格和特点，确保选择到适合您需求的设备。不仅如此，我们的产品还具有可靠的品质和优质的售后服务，给您带来更好的使用体验。

| 参数名称 | 参数值 | 德胜时代 |
|--------|-----|------------|
| 电机功率 | | 5.5-30kw |
| 压缩方式 | | 水平压缩 |
| 投料方式 | | 翻转式料斗/二层投料 |
| 安装方式 | | 地面式 |
| 垃圾箱体容积 | | 12-25立方 |

感谢您对我们产品的关注和支持，如果您有任何疑问或需要了解更多信息，请随时联系我们，我们的专业团队将竭诚为您服务！

- 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（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℃。