

安徽 DSSDHF 后翻式垂直压缩垃圾站 工厂包安装调试

产品名称	安徽 DSSDHF 后翻式垂直压缩垃圾站 工厂包安装调试
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	品牌:四川德胜 垃圾箱容积:8-12立方 电机功率:11-25kw
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

安徽 DSSDHF 后翻式垂直压缩垃圾站 工厂包安装调试

在当今城市管理中，垃圾处理是一个重要的环节。为了有效解决垃圾处理问题，提高垃圾处理效率，安徽 DSSDHF 后翻式垂直压缩垃圾站应运而生。本文将全面介绍后翻式垂直压缩垃圾站及其设备的特点和优势，为客户提供参考依据。

后翻垂直式垃圾压缩机

后翻式垂直压缩垃圾站采用的主要设备是后翻垂直式垃圾压缩机。该垃圾压缩机具有多项突出特点，旨在提供高效垃圾处理解决方案。

品牌：四川德胜 电机功率：11-25kw 压缩方式：垂直压缩 垃圾箱容积：8-12立方 投料方式：三轮车
垃圾桶 举升方式：垂直举升

从品牌上来看，四川德胜以其专业的制造和卓越的质量在行业内备受认可。此外，11-25kw的电机功率确保了垃圾压缩机的高效运转。采用垂直压缩方式，可以有效减少垃圾体积，提高垃圾站使用效率。8-12立方的垃圾箱容积可以满足不同规模垃圾站的需求。三轮车垃圾桶投料方式方便快捷，提高了操作效率。而垂直举升方式则保证了垃圾压缩机的稳定性和安全性。

后翻式垂压垃圾中转站

后翻式垂压垃圾中转站是垃圾处理的重要环节，对于整个垃圾处理系统的运行起着至关重要的作用。

品牌：四川德胜 压缩方式：垂直压缩 垃圾箱容积：8-12立方 投料方式：三轮车 垃圾桶

举升方式：垂直举升

后翻式垂压垃圾中转站采用的设备与后翻式垂直压缩垃圾站相似，同样采用四川德胜的垃圾压缩机，具有相同的压缩方式、垃圾箱容积、投料方式和举升方式。这保证了中转站与垃圾站之间的衔接和协调，进一步提高了垃圾处理的整体效率。

后翻式垂压垃圾转运站

后翻式垂压垃圾转运站是垃圾处理中的关键环节，负责将垃圾从垃圾站转运至垃圾处理中心。

品牌：四川德胜 压缩方式：垂直压缩 垃圾箱容积：8-12立方 投料方式：三轮车 垃圾桶
举升方式：垂直举升

后翻式垂压垃圾转运站同样采用四川德胜的后翻式垂直压缩垃圾站设备，具有相同的压缩方式、垃圾箱容积、投料方式和举升方式。这确保了转运站与垃圾站之间的无缝连接，为垃圾处理提供了高效的转运解决方案。

总结

通过对安徽 DSSDHF 后翻式垂直压缩垃圾站及其设备的介绍，我们可以看到其在提高垃圾处理效率、节约空间和优化工作流程方面具有显著优势。四川德胜的垃圾压缩机设备以其卓越的品牌优势和先进的技术，为客户提供了高品质的垃圾处理解决方案。价格为128000.00元/套，物有所值。后翻垂直式垃圾压缩机，后翻式垂压垃圾中转站，后翻式垂直压缩垃圾站，后翻式垂压垃圾转运站，后翻式垃圾压缩机设备是您垃圾处理工作的理想选择。

后翻式压缩装置主要由后翻机构、压头机构、压头导向装置、锁销装置四部分所组成，是垃圾压缩机的主体；投料车卸料时，翻转机构可以将压头翻转至箱体后部，让开投料口，便于投料车倾倒垃圾；压缩时，翻转机构将压头翻至投料口上方，并通过联动机构，使锁销装置与箱体锁紧，保证压缩时，压头能承受足够反作用力；压缩机构额定压缩力为800kN，可以充分的压实垃圾块。

a) 后翻机构与锁销机构为联动机构，翻转、锁销锁紧动作连续，锁销能准确的锁紧箱体和后翻机构，翻转及锁紧动作准确、迅速，提高了垃圾压缩效率；整套机构动作平稳，安全性能较高。

b) 箱体压头采用16mm高强度，综合力学性能较好的钢材，塑性好，可以提高压头的抗压能力，提高使用寿命；压头内部合理设置了多道加强筋，很好地保证了在工作时能够承受巨大压力的，还能保证。

c) 取代以往压缩机构布置在箱体顶部的的设计，将举升机构设计成翻转式，减小了压缩油缸的行程，大大降低了产品整机高度，减少了用户的土建成本。

压缩箱总成：压缩箱总成的作用是进行垃圾块的收集、受压、储存、推出。它是由前闸门、中闸门及推板间隔成的储存腔、压缩腔、液压腔三个部分组成。

- a) 垃圾收集装置工作时布置在地坑中，可以节省大量地面空间。
- b) 装车时，可以实现整体举升，并能满足与不同高度垃圾运输车的对接。
- c) 高效卸料：垃圾压缩腔敞口置于地坑内，用手推车和小型垃圾收集车收集

来的散装垃圾可从压缩机前、左、右三个方向向垃圾压缩腔倾倒入垃圾，特别是在作业高峰时能够充分体现高效作业的优点。

2.1.1 举升机构

举升机构用于将箱体整体举升，主要由四立柱、连杆、举升油缸、保险销等组成。

- a) 举升机构底部与土建设施的预埋件连接，整套举升机构的安全性高；
- b) 举升机构四立柱顶部用连杆连接，底部与油缸座用连杆连接，保证了结构整体的刚性；
- c) 在每根立柱上布置了一套保险销装置，当垃圾箱总成整体举升到一定高度（装车、维修、保养、清理）时，将保险销转到另一侧，可以将箱体整体托住，起到安全保险作用，使用操作设备更安全、可靠。

2.1.1 油缸防偏载装置（ 技术亮点）

压头与压缩油缸之间采用球铰联接方式，可在一定范围内任意偏转，当垃圾不平整时，压缩油缸压缩垃圾不受偏载，有效保护了压缩油缸，延长油缸的使用寿命。

压头和箱体都设置导向机构，方便调节，可有效弥补设备基础误差，安装简单，维护性好。

压头导向均采用自润滑尼龙滑块导向，其结构特点与优点在于：

- a) 采用滑块导向，导向机构与立柱导轨面接触，导向效果好；
- b) 滑块采用自润滑尼龙材料，能够很好降低滑块导向过程中对立柱的磨损，提高立柱的使用寿命，也能够降低导向摩擦过程中的噪音和摩擦阻力，降低设备运行过程中的噪音和能耗。

箱体导向采用滑轮导向，其结构特点与优点在于：

- a) 对导轨润滑性要求低，滑轮不易磨损，使用周期长，滑轮导向为线接触摩擦，摩擦阻力小。
- b) 箱体采用滑轮导向能够有效保证箱体出现偏载时箱体提升的稳定性。

2.1.1 防腐设置

设备长期位于地坑内，工作环境恶劣，为保证设备的使用寿命，箱体内部喷涂环氧沥青底漆和环氧沥青面漆，除箱体内部所有结构件表面都经过喷丸处理，之后再喷涂双组份丙烯酸聚氨酯防锈底漆，防止设备的腐蚀。

2.1.2 液压系统

a) 液压系统采用快速供油运动回路，分别在空载时大流量低压力和压缩时小流量高压进行工作，实现了空载时快进、快退，压缩时慢进等操作，既提高了生产率，又降低了功率消耗，并能确保设备运行更加平稳。

b) 该设备具备国内lingxian技术，对噪声的控制更加的严格，对主要的噪音来源都进行了降噪措施，比如在结构件的接触运动部分主要采用自润滑尼龙滑块；另外，采用高性能的叶片泵和电机。

3.1.8 电气系统

a) 采用壁挂式控制柜，内外双门设计，内门装按钮、指示灯等，外门设急停开关。

b) 基于可靠性、自动控制、易于接线/查线等方面考虑，采用西门子PLC控制模式，便于设备检修与维护。

c) 操作性能方面，采用手动+自动+遥控三重冗余控制,可以实现手动调试维修模式、自动工作模式，配备的无线遥控器实现远距离操作。

d) 对插锁到位、压头架上翻/下翻到位、压头上限位、推板后限位等机构设置位置检测功能。可实现互锁功能，起到保护设备、安全运行的作用。

e) 各个动作之间都设计有互锁关系，确保设备能够安全有效地工作。

3.1.9 排污系统

排污系统主要由排污管、污水井、沉淀井、排污泵等组成。压缩机压缩垃圾时，排出垃圾中的污水通过管道流入沉淀井中，当集水井中的污水达到较高液位时，启动污水泵，将污水排入污水处理池内，经处理达标后排放。排污泵采用大流量抗堵塞水力部件设计，能有效地通过污水和过滤后的污泥及部分小型固体颗粒。

设备箱体结构采用快速排水设计，垃圾块脱水率高，从而有效避免了转运车在运输时可能产生的二次污染。主要体现在以下几个方面：

a) 箱内排水系统设计技术，在箱体压缩腔侧壁、储存腔底板及推铲后部底板开有排水孔，设备在压缩垃圾及推送垃圾过程中能够及时的将垃圾中吸附的水分排出箱外，确保垃圾脱水彻底，从源头杜绝了垃圾污水的二次污染的可能性。

b) 地基污水导流设计技术，将箱体排出的污水及时疏导至沉淀池进行污水过滤和沉淀，污水过滤和沉淀后流至污水井通过排污泵将污水排出。