自动配料生产线设备厂家、化肥化工饲料耐火摩擦配料生产线

产品名称	自动配料生产线设备厂家、化肥化工饲料耐火摩擦配料生产线
公司名称	枣庄晟运机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东枣庄市中区经济开发区长江五路
联系电话	15266288456

产品详情

自动上料、配料、混料、包装生产线

主要用途： 该配料系统主要用于各行业的自动配料生产线。该系统可包括原料上料输送、原料储存、选择配方、自动配料、物料输送、混合拌匀、装袋缝包全过程。根据用户的场地布局和具体要求，可进行差异化设计，最大程度地满足客户对较高性价比的要求。

功能特点：

1、适用物料广泛，先进的柔性加工系统：该系统几乎可用于各行业各种配方的配料生产。无论是大小颗粒物料，还是粉料、超细粉料及液体均可实现自动配料，配方任意组合和选择。对于物料物理特性的差异，可以设计采取各种有针对性的措施，保证物料正常流转，不堵料、不粘料、不残留，实现配料生产的流畅性。

2、适用配方广泛：该系统无论是对大宗物料定量配料，还是针对微量物料的定量添加，通过设计配置合适的称重设备，均可实现自动化工作。突破了早期配料设备对微量物料人工添加的缺陷，提高了工作效率、改善了工作环境。

3、称重计量方式多元化：根据配方中不同物料性质及添加要求，选择不同的计量方式来保证配料精度和生产效率。该系统中可包括：增量斗式定量称重、减量斗式定量称重、微量螺旋称重、皮带连续称重、螺旋连续称重、液体定量称重、定量包装系统等。

4、与早期称重小车式配料相比，有效率高、布局紧凑、占地空间小、自动化程度高、密封除尘效果好等特点。

5、上料方式多样，给料方式多样，根据客户要求可繁可简。

6、合理的密封设计及除尘设计，使工作环境洁净和安全。

7、由于系统为基于智能称重配料控制器、plc、工控机和现代网络技术的设计，因此系统具有良好的可扩展性。

8、系统设计过程中充分考虑现场实际和操作实际，具备手动/自动、远程/就地转换控制功能，设计的操作流程简单实用，全中文界面，具有丰富的操作提示，操作方便快捷。由于系统采用模块化设计，软件采用标准化通用组态软件，使得系统维护也异常方便。

咨询;15266288456彭经理