

复合肥生产线复合肥设备

产品名称	复合肥生产线复合肥设备
公司名称	江苏海达环保设备有限公司
价格	200000.00/台
规格参数	
公司地址	江苏省盐城市高新技术产业园区
联系电话	0515-88337288 13365180728

产品详情

复混(合)肥生产工艺由多个工序组成：原料

计量、原料粉碎、[复合肥造粒机](#)

、烘干、冷却、筛分、涂膜、包装。该生产线在设计中始终坚持“流动性、安全性、可操作性、美观性”几个原则，使整条生产线性实现机电一体化，在未来相当一定时期内都具有相当的先进性。同时，我们也可以根据具体情况，具体要求来调整工艺流程。下面就[复合肥生产线](#)流程作一下简单介绍：

复合肥设备

生产是由多个工序紧密结合共同来完成的。各工序都有严谨的指标控制，缺一不可。首先，由技术人员根据市场需要或客户需求结合原材料市场行情制定出相应的肥料生产配方，细化为原料的投放量。由车间工作人员根据配料要求进行第一步骤：原材料的混配工段 操作人员严格按照技术人员对每种原料加入量的要求分别将N、P、K、添加剂等各种原料加入电子皮带秤，原材料的添加过程要求原材料为粉状或粒状不允许有结块现象，且物料流要均匀不可时有时时无间断操作。否则，会影响计量精度及造粒工序的控制，最终影响产品含量。计量后的物料流入原料粉碎机内，进入第二工段。粉碎工段 计量后的原料流入粉碎机的进料口，由粉碎机电动机带动转子体的高速运转对物料进行粉碎作业，达到造粒所需的细度。粉碎机除具有粉碎作用外还具有二次混配的作用。粉碎后的物料通过卸料口进入皮带输送机，由皮带输送机运至转鼓造粒机，进入第三工段。造粒工段 粉碎的原料进入汇总皮带输送机上，输送至转鼓造粒机进行造粒。需成粒的固体肥料粉粒，借助筒体的旋转而上升，又在重力的作用下向下滚动，同时，根据原料量加入一定比例的黏合剂进行造粒。物料逐层包裹在成粒核的表面，逐层增厚，逐步成粒。在以上几种力的作用下，物料逐渐形成基核直至达到造粒要求，进入烘干工段。

烘干工段 [复合肥烘干机](#)

采用筒体边缘传动，法兰联接，直接传热的方法，适用于成粒后的复混肥料的烘干。需烘干的物料进入设有特种组合的抄板干燥区，由于机体和抄板的倾角与回转运动，物料不断被抄板带起作充分地抛散并做纵向运动，同时与来自热风炉的高温炉气进行充分的热交换，蒸发水份，使物料干燥。需干燥物料和烟道气，采用顺流、微负压方式作业。[复合肥烘干机](#)

内设有二次造粒区，可对部分未成粒的物料进行二次造粒，有利于系统成粒率的提高。在烘干过程中要随时监控并根据工艺要求通过调节热风炉温度及尾气风机风量来调节烘干机炉头、炉尾的温度，使烘干物料达到最佳的烘干指标。完成烘干作业的物料由皮带输送机输送至第五工段。冷却工段

[回转式冷却机](#)

主要用于复混肥产品干燥后的冷却，能直接将热的颗粒物料迅速冷却至接近常温。进入冷却机的物料在机体的旋转和倾斜作用下不断向前运动，同时引风机由冷却机尾部向头部引风与物料逆流相遇，带走物料的热量。在降温过程中，冷风也带走一部分水分。冷却后的物料便于及时快速包装，防止储存过程中结块。该机采用微负压操作，减少了污染、改善了工作环境，具有结构合理、运行平稳、适应性强等特点。冷却后的物料由皮带输送机输送至第六工段。

筛分、大颗粒粉碎工段 筛分工段主要是对物料中的细粉、成品、大颗粒物料进行分离。首先，对半成品中的细粉进行分离，再对大颗粒进行分离。分离后的大颗粒经大颗粒粉碎机粉碎后同分离后的细粉一同进入返料皮带，返回造粒机内进行造粒。成品进入第七工段。

包装工段 成品由皮提升机提至包装机上的料仓内，卸至计量秤体内按设定好的称重量进行自动称量作业，称量后的物料通过输送机进入缝包段，进行缝包作业入成品库。