

投料混合包装--自动线

产品名称	投料混合包装--自动线
公司名称	上海尘鑫工业设备有限公司
价格	20000.00/台
规格参数	品牌:尘鑫
公司地址	上海嘉定区金园路333号
联系电话	18001963953

产品详情

产品优势：

1、生产连续、不浪费时间，配料、混合、包装同步进行 2、设备材质：普通碳钢、SUS304不锈钢、316L 不锈钢多种设备材质供用户选择，满足不同产品卫生、腐蚀、耐磨等要求。 3、混合机选择：根据不同的物料性能有卧式螺带混合机、卧式犁刀混合机、卧式无重力混合机等机型选择。 4、生产在全封闭环境中完成、粉尘少。 5、模块化设计、将传统的现场焊接钢平台更改为工厂化加工，大大提高了产品质量和项目建设周期。

工作原理：

本生产线设备在常规撤包、配料、混合、包装生产线要求情况下改进模块化，将现场建设转换为工厂加工制造完成的成套生产线，操作的整个过程为： 1、通过叉车或其它搬运设备将仓库的包装原材料搬运至设备处。 2、通过葫芦提升将所有的物料提升至设备四楼平台上， 3、在平台上人工将物料撤包并人工投入缓存料仓内， 4、启动配料螺旋往配料称内进料，根据需要设定好各种物料的实际需要量，首先启动A物料螺旋，将缓冲料仓的物料输送入配料秤内，例如A物料设定需要500Kg，A螺旋启动后快速输送加料至480Kg,为提高配料精度，通过变频控制螺旋电机，减慢螺旋转速，减慢进料速度，慢慢加料至499Kg，考虑落差等原因停止螺旋工作，配好A物料，以上参数根据实际情况可以自由设计；配齐A物料后间隔一定时间后自动启动B物料配料，原理同A物料；当各种物料都配齐后启动放料阀，将配料秤内的物料放入混合机内。 5、配料称配齐所有料后后放入混合机内，同时加入其它添加剂，纤维的加入不要一次性倒入。 6、千分之一至万分之一的外加剂加入预混设备混合均匀后才与主材料均匀混合。 7、在所有物料加入混合机后，均匀混合时间大概3~10Min， 8、在混合过程中，液体经过喷液装置喷入混合机内，每批次喷液量约为10~20Kg,喷液能力估计为1~3Kg/min，需根据现场实验数据而定。 9、混合完成后打开混合机放料阀，放入成品料仓， 10、成品仓内的物料开始包装， 11、整个混合过程配料、混合、包装独立完成，没有时间冲突，连续操作。

技术参数：

1、本生产线是精细化工、所有粉末配料混合包装深加工使用的标准设备。 2、设备主要应用于粉体深加工企业，将各种原料粉末采购后进行筛分、计量、混合、筛分、包装等加工的成套流水线设备。以下也2吨/批次自动配料混合包装生产线配置表（参考）：

序号

系统名称

设备名称规格

材料

数量

设备功率

1

提升物料系统

非标电动升降葫芦1T，包括轨道及安全机构等

市场

1套

7.5Kw

2

原料储存系统

A/B料原料仓2m含吨袋投袋系统等

SUS304

2套

C/D料原料仓2m含小袋投袋系统

2套

1Kw

E/F/G/H料原料仓1m含小袋投袋系统等

SUS304

4台

1Kw

液体料原料仓1m等

1套

液体水泵等

3

配料系统

A/B/C/D料配料秤2000Kg ± 1Kg

A/B/C/D料配料螺旋

4Kw

E/F/G/H料配料秤200Kg ± 0.5Kg

E/F/G/H料配料螺旋

3Kw

液体料配料称50Kg ± 0.1Kg

液体配料阀门等

4

混合系统

预混合设备SDH-200L卧式犁刀混合机

1台

4Kw

微量添加剂手工加料口

主混合设备MLD-3000L卧式螺带混合机

22Kw

液体喷液设备

SUS304

1套

5

成品储存系统

成品仓3000L

6

包装系统

敞口螺旋包装机

7

除尘器

除尘设备48平方

Q235

8

钢结构系统

安装结构平台3000*6400*16000六层

9

非标件

设备与设备之间的连接等

国标

10

控制系统

动力柜操作台及操作系统软件

施耐德

11

辅助部分

电线、风管、气管等

12

电源气源系统

具有60Kw电源和2m³/min气源

11Kw

运输安装等

上海制造发往各地