

# 全自动水溶肥生产设备 腐植酸水溶肥生产线

产品名称	全自动水溶肥生产设备 腐植酸水溶肥生产线
公司名称	合肥信远包装机科技有限公司
价格	148500.00/套
规格参数	品牌:安徽信远 型号:XYPFSR 产地:安徽合肥
公司地址	安徽省合肥市紫蓬工业区泗洲工业园
联系电话	0551-62570280 15256021867

## 产品详情

全自动水溶肥生产设备 腐植酸水溶肥生产线

【非标供应 北京、上海、天津、重庆、西藏

河北：石家庄、保定、张家口、承德、唐山、廊坊、沧州、衡水、邢台、邯郸、秦皇岛

山西：太原、大同、阳泉、榆次、长治、晋城、临汾、离石、运城、忻州

内蒙古：呼和浩特、包头、乌海、集宁、通辽、赤峰、东胜

辽宁：沈阳、大连、瓦房店、鞍山、抚顺、本溪、丹东、锦州、营口、阜新、辽阳、铁岭

吉林：长春、吉林、延吉、四平、通化、白城、辽源

黑龙江：哈尔滨、齐齐哈尔、牡丹江、佳木斯、绥化、黑河、伊春、大庆

江苏：南京、镇江、苏州、南通、扬州、盐城、徐州、淮阴、连云港、常州、无锡、常熟、张家港

浙江：杭州、湖州、嘉兴、宁波、绍兴、临海、温州、丽水、金华、衢州

安徽：合肥、蚌埠、芜湖、马鞍山、安庆、宿州、阜阳、黄山、滁州、淮北、铜陵、宣城、巢湖

福建：福州、厦门、宁德、莆田、泉州、漳州、龙岩、三明、南平

江西：南昌、九江、上饶、抚州、宜春、吉安、赣州、景德镇、萍乡

山东：济南、青岛、淄博、德州、烟台、潍坊、济宁、泰安、临沂、菏泽、威海

河南：郑州、安阳、新乡、许昌、信阳、南阳、开封、洛阳、商丘、焦作、鹤壁、濮阳、周口、漯河、驻马店、三门峡

湖北：武汉、鄂州、孝感、黄冈、黄石、咸宁、沙市、宜昌、恩施、十堰、襄樊、荆门

湖南：长沙、湘潭、株洲、衡阳、郴州、常德、益阳、邵阳、岳阳、怀化

广东：广州、韶关、惠州、梅州、汕头、深圳、佛山、肇庆、湛江、江门、东莞、顺德、中山、潮州

广西：南宁、柳州、桂林、梧州、玉林、钦州、河池、北海

海南：海口、三亚、儋县

四川：成都、攀枝花、自贡、温江、绵阳、南充、达州、遂宁、广安、泸州、宜宾、内江、乐山、西昌、雅安、康定、广元

贵州：贵阳、遵义、安顺、都匀、凯里、铜仁、毕节、六盘水、兴义

云南：昆明、大理、个旧、曲靖、保山、文山、玉溪、楚雄、思茅

陕西：西安、延安、榆林、渭南、商州、安康、汉中、宝鸡、铜川、咸阳

甘肃：兰州、定西、平凉、西峰、武威、张掖、酒泉、天水、临夏

宁夏：银川、石嘴山、吴忠、固原

青海：西宁、平安、同仁、共和、格尔木

新疆：乌鲁木齐、奎屯、石河子、吐鲁番、库尔勒、阿克苏、喀什、伊犁、克拉玛依

等地方销售、安装调试。】

【服务模式】 研发、制造、销售

【产品介绍】

安徽信远包装科技有限公司专业XYPFSR大量元素粉剂水溶肥生产设备厂家，公司于1997年在安徽合肥成立。至今已有23年之久。XYPFSR水溶肥设备是安徽信远结合多年水溶肥生产线研发制造经验和客户使用反馈情况，研发制造了新一代集自动配料、混料、包装于一体全自动生产设备。水溶肥生产线主体采用304不锈钢，防腐性能强，提高了使用寿命。设备自动化程度高，用于电脑全程监控，可储存多种配方，生产方便。

水溶肥配料系统介绍

原料储料仓

投料口开袋站及脉冲除尘系统

在三楼由人工将物料有投料口投入，投料口配置防粉尘开袋站及除尘系统。

## 工作原理

袋装的粉状原料由人工移至投料口，打开投料口活动门，开袋站风机启动，开始抽风吸尘或由其他输送装置将物料从投料口投入后，下落进入原料储料仓，悬浮的粉尘被吸附在过滤袋上，随着时间的增加而积附在滤袋上的粉尘越来越多，滤袋的阻力加大，通过性降低，此时由PLC控制系统，根据过滤袋上物料厚度，启动脉冲阀，按顺序触发开启，气包内的压缩空气瞬时地经脉冲阀至喷吹管的各孔喷出，再经文氏管喷射到各对应的滤袋内；过滤袋在气流间反向作用下急剧膨胀，使积附在过滤袋上的物料粉尘脱落，使过滤袋再生，被清掉的物料落入下箱体。积附在滤袋上的粉尘被周期性的脉冲喷吹\*\*\*，使滤袋始终保持较好的通过性，保证除尘系统的连续运转。

## 减重静态称重系统

## 物料混合系统

物料投入混合机，总控系统自动控制混合、卸料、开关料门动作，混合时间、卸料时间的长短均可数字设定，确保混合均匀。螺带搅拌机构，设计独特，物料左右上下三维复合运动，可快速搅拌均匀。卸料机构设计为气动开、关料门，除在筒底有极少存料外，可卸料干净。

混合机出料口通过出料接口与包装机料仓进料口软连接，为防潮封闭设计。独立电控箱，调试时手动控制混合启动、放料门打开、混合停止、关闭料门的各个动作。

## 储料仓及分料器

将混合好的物料卸入1m<sup>3</sup>过渡仓内，通过水平卧螺旋给料机构将过渡料仓内的物料连续不断的送入包装机。中转储料仓包括：料仓体、料仓上盖、仓壁强制下料装置、水平卧螺旋给料装置。

## 总控制系统

配料、混合等保证其连续、高效、稳定的工作。总控柜密封防潮、防尘。

最近订购的客户

2020年3月川化集团订购了340多万元的水溶肥生产设备项目

2020年3月江西科农沃科技有限责任公司订购了70多万元的液体水溶肥生产设备项目

2020年3月山西凯美佳肥业订购了60多万元液体水溶肥生产设备项目

2020年4月陕西鑫农瑞生物科技订购了22万元半自动水溶肥生产线设备项目

2020年4月滨州市鑫荣生物肥业订购了88万元全自动水溶肥生产线设备项目

2020年5月三通生物工程订购了30多万元液体水溶肥生产设备项目

### 【粉剂水溶肥设备工作流程】

货梯将物料送至顶部平台——将N.P.K等原料投入原料仓（微量元素投入预混混合机）——减重式电脑自动配料——混合机——成品料仓（含有振动及破拱装置）——多点供料螺旋——缓冲料仓——可拆式双螺旋秤——封口机（热封式或线封式）——成品输送

### [粉剂水溶肥设备特点]

- 1、投料及包装部分配有脉冲除尘系统，其余为全密封设计，防止粉尘溢出。
- 2、配料系统采用矢量静态称重，快慢两级加料，配料精度高、速度快。
- 3、料仓含有破拱及振动下料机构，保证物料不会架桥。
- 4、混合机采用双螺带混合方式，物料在内部三维运动，混合均匀度高。
- 5、包装秤为双变频快慢级加料方式，包装速度快、精度高。
- 6、封口采用热封或线缝方式
- 7、整机采用快装式结构，方便清理及维修。
- 8、电控采用电脑PLC控制系统，自动化程度高、节约人工。