

# 水溶肥设备、粉剂水溶肥生产线

产品名称	水溶肥设备、粉剂水溶肥生产线
公司名称	合肥信远包装机科技有限公司
价格	199900.00/套
规格参数	品牌:信远科技 产地:安徽合肥 配置:全自动半自动
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

### 水溶肥设备、粉剂水溶肥生产线

水溶肥设备和水溶肥生产线其实是一个意思，水溶肥设备可以根据自动化程度分为全自动水溶肥设备和半自动水溶肥设备，可以根据物料成分分为大量元素水溶肥设备、氨基酸水溶肥设备、腐植酸水溶肥设备、微量元素水溶肥设备、中量元素水溶肥设备，不管是什么样的水溶肥设备，材质都是304不锈钢，防腐蚀的。

#### 【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。

### 粉剂水溶肥生产线

1. 流程：原料经升降机进入投料平台---人工将物料倒入料仓-----混合——进入过度料仓 ---包装

#### 2.设备配置：

SR800型尿素粉碎机                      1台

升降机及平台（用户自备）        1套

1m无重力混合机                      1套

1.2m包装过渡料仓（振动机构及下料口控制系统） 1套

DCS-50FW / S水溶肥包装机组（输送、热封口、线缝包） 1套

总控制柜                              1套

### 三、生产线设备组成及主要功能、性能特点

#### 1)、SR-800型尿素专用粉碎机

结构：对辊式破碎

产能：4-5t/h

电机功率：7.5KW\*2台

#### 2)、无重力混合机（1m）

卧式双轴搅拌机组成：包括电机减速机、混合机上盖、混合机筒体、双轴搅拌叶、卸料机构、混合机出料口（长开口）。

1. 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。

2. 混合机全容积1m，有效混合容积为50%~60%，每次混合料约500Kg。

混合桶壁厚5mm，浆叶厚8mm；检修口尺寸为500mm\*500mm，共计两个；卸料口尺寸为：900mm\*150mm，两端分别剩余150mm，共计两个；接触物料处材质为304不锈钢。

3. 双轴搅拌机构，设计独特，物料左右上下三维复合运动，可快速搅拌均匀。

特别适用于有粘性物料的混合，通过强制剪切，将易吸附、结团的物料搓开；

混合均匀度高，可使配比大的物料均匀混合；

混合速度快、效率高、装载系数大。

(4) 混合机筒体刚性好，直接安装于平台上。

(5) 卸料机构设计为气动开、关料门，除在筒底有少量存料外，可卸料干净。

(6) 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。

### 3) 成品料仓 1套

料仓组成：料仓主体、料仓盖、连接法兰，振动底座等；料仓容积：1.2m，含有振动、破拱装置，防止物料架桥，材质为304不锈钢材质。

### 4) 包装系统

DCS-50FW / S水溶肥包装机（5-25kg） 1台

1箱体支承架及所有接触物料部分均为304不锈钢

2双螺旋自动供料、变频调速，实现快加、慢加、来达到称效果及精度要求。

3传感器及其悬挂装置，核心控制部分采用电子称重技术，高智能化称重控制器；装包数、装包量自动统

计；计量速度快、精度高，性能长期稳定、可靠。

4气动夹袋装置，人工套袋，气动夹袋，自动落袋。

5有故障自检测功能，可自动检测快加、中加、慢加、称重、稳定、夹袋、卸料、落袋每个动作的状态。

6手动状态下的强制包装功能，在自动控制程序出现故障时，可手动操作完成包装过程，生产不会中断。

7为了避免传感器受到肥料粉尘影响，故采用了外套封装装置。