

四川颗粒物料密炼机自动配料系统厂家直销

生成日期: 2025-10-21

密炼机自动配料系统工作原理:

根据原料的物性,分一次或多次按照顺序将各种物料利用负压吸至磅秤,计量并暂存,等候密炼机下料信号,完成后随即启动下一批次计量动作。

通过人机界面设定配方及计量批次,达到自动输送并计量的效果。可通过人机界面来显示各原料的日累积量、月累计量,并具有异常报警提示功能等。本系统可经工控机与主机、下辅机等连接,达到自动管理功能。完成自动称重,自动输送,自动加料,可循环操作,实现省人工,低粉尘,保持良好的车间环境性能优良密炼机自动配料系统品质保障。四川颗粒物料密炼机自动配料系统厂家直销

密炼机自动配料系统主要针对一层、二层厂房,小型密炼机/捏炼机设计,是我公司根据物料气力输送及传统上辅机的原理,成功研发出的主要适用于一层或二层厂房的创新型密炼机上辅机系统。该系统保留了传统上辅机螺旋送料控制精度高的优点,运用先进的控制技术,采用负压送料的方式,将物料计量后输送到密炼机,把原料区和生产区分开。此系统确保无粉尘污染,大限度的降低厂房投资,可以***应用于橡胶制品、塑胶制品、电缆材料、食品、药品、化工原料等粉料、颗粒原料配料的生产。此系统成功解决了用户在单层厂房下使用翻斗式捏炼机的自动配料问题,使用户在不**配料精度,不增加厂房投资,合理控制后期维护和使用成本的情况下,能使用上类似四层密炼车间的上辅机系统。此系统可***适用于还在继续使用捏炼机或小型密炼机,且厂房为单层或两层结构的中小型橡胶生产企业。系统主要特点:1、布置方案灵活,厂房投资低,可针对不同的厂房结构进行设计;2、物料采用气力输送,减少大料搬运环节3、无原料损耗,实现生产自动化和管理信息化4、以螺旋机构控制精度。四川颗粒物料密炼机自动配料系统厂家直销专业制造密炼机自动配料系统品质保障。

密炼机自动配料系统主要用于6种(数量可调)原料辅料配料,配料总量可达50-300KG(大小可调),储料仓大小可以根据客户需求非标定制,配料精度可达20g以内,配完料以后自动将主料添加至混料机,然后进行混料。

主要有以下特点:

1. 操作简单、自动化程度高,只需按下启动按钮就可完成自动配料;
2. 配料过程全自动,避免人为因素的影响,提高产品质量,减少人员成本;

3. 多种喂料方式选择，精度比较高可以达到正负20g□
4. 配方权限管理，区分管理人员和操作人员，实现了配方保密；
5. 该系统可储存编辑多个配方，储存配方数量可达500个；

密炼机自动配料系统主要用于粉末,颗粒连续自动配料，为用户实现产品信息可追溯管理提供原始依据和保障，有效解决配料过程中人为因素的影响，提高企业现代化管理水平。

主要有以下特点：

1. 操作简单、自动化程度高，只需按下启动按钮就可完成自动配料。
2. 配料过程全自动，避免人为因素的影响，提高产品质量，减少人员成本。
3. 多种喂料方式选择，精度比较高可以达到正负20g□
4. 配方权限管理，区分管理人员和操作人员，实现了配方保密。
5. 该系统可储存编辑多个配方，配方可达500个。

设备技术参数:

仪表精度: 1/100000

计量精度: 3/10000

配料精度 $\leq 1.5/1000$

江苏粉体物料密炼机自动配料系统批发价格.

密炼机自动配料系统主要针对一层、二层厂房，小型密炼机/捏炼机设计，是我公司根据物料气力输送及传统上辅机的原理，成功研发出的主要适用于一层或二层厂房的创新型密炼机上辅机系统。该系统保留了传统上辅机螺旋给料控制精度高的优点，运用先进的控制技术，采用负压送料的方式，将物料计量后输送到密炼机，把原料区和生产区分开。此系统确保无粉尘污染，大限度的降低厂房投资，可以***应用于橡胶制品、塑胶制品、电缆材料、食品、药品、化工原料等粉料、颗粒原料配料的生产。此系统成功解决了用户在单层厂房下使用翻斗式捏炼机的自动配料问题，使用户在不**配料精度，不增加厂房投资，合理控制后期维护和使用成本的情况下，能使用上类似四层密炼车间的上辅机系统。此系统可***适用于还在继续使用捏炼机或小型密炼机，且厂房为单层或两层结构的中小型橡胶生产企业。系统技术参数：1、碳黑称重量程1~100kg2□油料称重量程1~100kg3□胶料称重量程1~100kg4□称量精度：静态 $\leq \pm \%$ ；动态 $\leq \pm \%$ 。密炼机自动配料系统厂家供应. 四川颗粒物料密炼机自动配料系统厂家直销

粉体物料密炼机自动配料系统厂家直销. 四川颗粒物料密炼机自动配料系统厂家直销

机械及行业设备行业，顾名思义就是与机械有关的行业，在很大程度上影响国民经济大发展，机械制造业也在一定程度上体现了经济建设水平。随着经济的飞速发展，我国机械行业发展迅速，制造水平明显提升。重大技术装备是关系我国安全和国民经济命脉的基础性、战略性产品，是有限责任公司企业综合实力和重点竞争力的重要标志。近年来，机械工业在重大技术装备的自主研发中不断取得突破，创新成果正逐步加入使用。密炼机上辅机，自动计量系统，高精度配料机，真空上料产业的再制造已经成为其产业链中的重要一环。它不仅为客户提供降低产品全生命周期成本的极优方式，也支持了我国提倡的发展绿色循环经济的号召，成为工程机械行业未来发展的重要方向。行业内生产型企业普遍通过增加科技加入、提高产品科技含量的方式提升产品性能和质量，摆脱同质化困境，以期在日益激烈的市场竞争中占据主动。这一情况客观推动了我国工程机械技术水平的提升，自主品牌企业竞争力得到增强。四川颗粒物料密炼机自动配料系统厂家直销