

六安专业制造配料机产品介绍

生成日期: 2025-10-21

自动配料机自动化程度高,集配料、混合、称重于一体,不需大量招收工节省了人工成本提高了效率。电脑控制计量监管,受人为因素影响小,避免了传统配料中易出错、合格率低的状况发生。控制箱上PLC显示屏可以直观地看到工作流程,操作简单方便。经过授权的操作人员可以更改、添加配方,可以查看任意时段的工作数据并拷贝打印,未经授权无权限进行这些操作,无法看到配方,配方保密性强,不会因工人离职而泄密。整体的监控机器运行系统,如遇缺料等异常情况自动报警。在卸料口处带有除尘系统,防止粉尘四散造成车间污染,为工人提供一个洁净的工作环境。江苏工业小料配料机设备制造。六安专业制造配料机产品介绍

自动PVC小料配料机又称小料配方机,于PVC混料,它具有自动称重、保密功能配有报警系统一款自动小料配料机□PVC小料配料机材质采用的是质量的钢材,使用寿命长□PVC小料配料机的特点:

1. 集配料,混合,输送于一体。配料,混合,输送均为自动化。
2. 将不同的产品一种或多种物料,按照配方规定的重量配比自动配料后混合均匀。
3. 生产线工艺流程设计,设备结构设计,材料的选用根据物料的特性可选用Q235碳钢,201不锈钢,304不锈钢,316不锈钢
4. 对于特殊物料:如含有结晶水易吸潮,高温易液化;本生产线设备配料,混料速度快,生产过程物料与空气接触时间少,不会吸水返潮。
5. 计量准确,配料精度高总误差小于5克,混合均匀高效。
6. 配料系统可存储多个配方,配方修改方便;可实现5-60Kg/袋多种规格的配料与包装。可同时供应多条生产线。
7. 设备布置紧凑能耗低,节能高效。

8. 操作维修方便性能稳定, 故障率低, 运行可靠。

9. 人流, 物流通畅, 自动化程度高, 减少人工。

六安专业制造配料机产品介绍不锈钢制作配料机生产厂家.

全自动配料系统适用于粉状、颗粒状物料（如耐火材料、水泥、粉煤灰和煤粉等）的输送、计量和配料。它是以称重配料小车、螺旋、皮带为物料的输送工具，同时进行动态称重和配料控制的成套自动化设备。系统电气控制部分采用西门子PLC□根据客户要求编程控制。根据生产工艺要求，通过人机组态监控系统和PLC程序对加载到称重配料车的物料进行重量、流量的控制，从而实现计量和配料。作为动态连续计量、配料的整机式自动化控制装置，本系统还可为各种工业现场的生产控制、管理提供准确的计量数据和控制手段。生产过程中它可以按工艺流程要求，根据预定配方，对多种物料按固定比例重量值将物料加入称重料斗内，当显示的称量值达到预设数值时（即完成每一种物料的称重计量），再按照卸料程序将物料一次或分步多次卸入指定的混料设备进行混合，以备成型或散料包装。

随着科学技术的飞速发展，生产过程的自动化程度越来越高，原有的生产配料装置已远远不能满足当前高自动化程度的要求。降低劳动强度，保证生产的可靠性和安全性，降低生产成本，减少环境污染，提高产品质量和经济效益，是企业生产必须面对的主要问题。目前，自动化配料系统已广泛应用于建材、饲料、橡胶、冶金、食品等行业。它将自动控制技术、计量技术、传感器技术和计算机管理技术集成到一个机电一体化系统中。它具有称重数字显示、动态显示工艺图、配方修改管理、配料速度快、控制精度高等优点。如果您在生产过程中需要安装或修改自动配料系统，欢迎与我们的技术人员联系，我们将根据您的实际情况为您量身定制完全符合您的控制要求的自动配料控制系统解决方案。高精度小料配料机生产厂家。

自动计量配料机是一种用于塑业上不同粉体辅料按一定比例自动配方的生产设备，本系统组成部分由：主机、风机和脉冲除尘器、称重称台、脚踏开关、电控箱等五部分组成。

主机：主机分为五斗、七斗、九斗、十一斗、十二斗等，可按需求定做。排放顺序从左到右。

风机和除尘：风机配备220v180w□脉冲除尘工作电压为直流24v□称台：称台为本设备的主要部件。一般放重物的重量值不能大于32kg□否则会造成传感器持久性失效。

脚踏开关：为自动配料的启动控制，踩下就可抬起，不用一直重复可是踩。

电控箱：外部到设备引线采用航空插头，现场安装方便。

自动配料启动方法：一、踩下脚踏开关一次。二、按下《监视》页面的《自动启动》。

开始配料，灯柱由红色变为绿色，同时黄色和报警声音开启1秒，按照从左到右的顺序一次配料。如果某种料的料斗没有料或有料不出料，全自动配料机，自动配料机这时黄灯闪烁，报警声音响起。直到当前工位出料后，报警等和声音才结束。当配料完毕后，灯柱由绿灯变为红灯，同时黄灯和声音开启1秒，一次配料结束。配料结束后，从称台取下被称物料，放上空的容器。再次配料。

供应橡塑**PVC小料配机自动配料称量系统.六安专业制造配料机产品介绍

全自动配料机按需定制。六安专业制造配料机产品介绍

影响配料机精度的因素有哪些？

配料系统是一个复杂的控制系统，想要在生产中保证配料的精度，就必须根据工艺的要求、物料的特性等因素进行综合的分析，控制配料系统的高精度，能有效提升产品质量，保证企业的生产效益。影响配料系统精度的因素有哪些？

一、给料量的控制

1、给料机出料口至称量料斗的高度：给料机至称量料斗中间的空中落料（落差）是影响配料精度的主要误差来源之一，重力作用下，落差越大，精度越不易控制。

2、给料速度：加快给料速度，可以降低配料时间，而提高配料的精度，就必须延长给料时间。因此，配料系统中的喂料机提供变频调速的功能，可有效解决这一矛盾，前期加快给料速度缩短配料时间，后期减缓给料速度，提高配料精度。

3、料仓的影响：要保证生产的连续性就必须保证料仓中物料的充足，如果料仓中料位过低或者缺料，就可能引起给料无法达到设定值。

二、物料特性

输送及配料的物料的特性会直接影响到物料在配置过程中的流动情况，不同物料在配料系统中流动性及粘附性不同，因此会影响到配料的精度。

六安专业制造配料机产品介绍