

# 追求卓越, 勇担责任, 矢志创新

Pursuing excellence, assuming responsibility, and committed to innovation.

## 干混砂浆生产成套设备



## 干混砂浆生产成套设备

### 性能特点

干混砂浆是将干筛分处理的骨料(如砂子)、胶凝料(如水泥、粉煤灰)、化学添加剂等通过计量控制、合理配比、混合均质、机械化生产、产品包装或散装储运到现场,作业时只要按一定比例加水搅匀,即可直接使用的新型建材。作为新型绿色节能环保的建筑材料,干混砂浆正得到国家政策强制性推广和应用。

方圆集团凭借三十多年的混凝土搅拌机械研发生产经验,引进当今世界最为先进的犁刀式搅拌机理,自主研发了系列干混砂浆成套生产线。

#### ★精确、稳定、可靠的输送称量系统

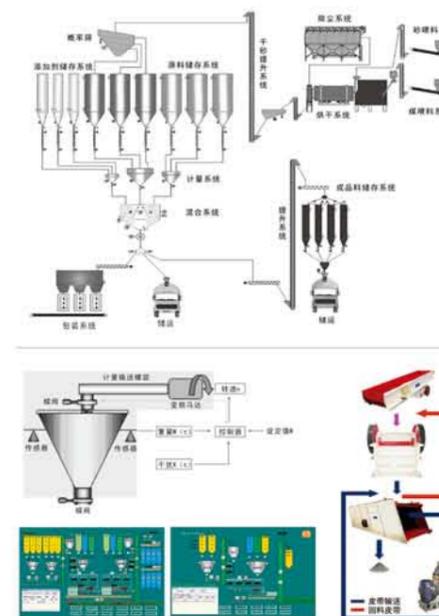
配料螺旋采用先进的变频控制技术,在出料口末端安装有气动蝶阀装置,可有效控制物料的计量精度。计量秤具有工作稳定性好、抗干扰能力强的特点。

#### ★稳定可靠的电控系统和管理系统

控制系统可实现全自动、半自动、手动控制方式,系统采用WINDOWS操作平台,集分物料管理、生产管理、客户管理、报表管理、发货票据等多模块于一体,是干混砂浆设备的生产、统计、决策的中心。整个生产流程采用动画模拟显示,可以进行实时动态画面跟踪,实时监控设备运行情况,使操作直观、方便。

#### ★精确高效的制砂设备和筛分系统

采用立轴冲击式破碎机进行机制砂生产,也可采用天然砂,砂料在不同阶段采用不同的筛分机,可有效提高能源利用率和筛分效率。原砂首先经滚筒筛筛分出超大骨料后进入烘干系统,可有效降低烘干系统的故障率,提高能源利用率。烘干后的干砂经振动筛筛分出超标物料后由斗提机提升到概率筛进行分级处理,确保砂的严格级配。



#### ★性能优良的混合搅拌主机

源自欧洲的犁刀搅拌技术,可使物料在最短的时间内精细完美的搅拌混合在一起,混合比可达1:10000。高速旋转的飞刀装置,可快速打碎抱团物料。专门的在线人工取样口,方便现场取样检测。

#### ★高效节能的烘干系统

烘干系统采用三筒烘干机,热能利用率高,占地面积小,土建投资低。采用合金钢板制造,比普通钢耐磨4倍。出料温度控制在60-80度,可连续生产包装。

#### ★多样的成品砂浆物流系统

设备设有散装、袋装和筒仓储存的分流装置,搅拌好的成品砂浆可直接放入散装砂浆车送至工地使用,或通过包装机包装成袋,或通过斗提机送入成品料仓储存,客户可根据实际情况进行选择。

#### ★绿色环保的收尘系统

所有的粉状物料,从上料、配料、计量、加料到搅拌出料以及打包都在封闭状态下进行,在不同部位采用脉冲式布袋除尘器、旋风除尘器等主、被动除尘设备,有效的控制粉尘的排放浓度标准达到或超过国家环保等级标准。

#### ★稳定可靠的气动系统

气动控制系统采用国际或国内知名品牌的螺杆式空压机、冷干机、储气罐。气动执行机构的气缸、蝶阀、插板阀、破拱装置等均采用国内外知名品牌的气动元件,保障气路系统稳定、可靠地运行。



结构	设备型号	主机型号	产量(吨/小时)	年产量(万吨/年)
塔楼式	GTD10	WBHT1100	18~36	6~12
	GTD20	WBHT2000	30~60	12~24
	GTD30	WBHT3000	50~100	18~36
	GTD45	WBHT4800	80~160	29~58
阶梯式	GJD10	WBHT1100	18~36	6~12
	GJD20	WBHT2000	30~60	12~24
	GJD30	WBHT3000	50~100	18~36
	GJD45	WBHT4800	80~160	29~58

以上参数可能变动,以产品的实际参数为准。