

# 自动投模配料线生产厂家 泰山九鼎称重 淮北自动投模配料线

产品名称	自动投模配料线生产厂家 泰山九鼎称重 淮北自动投模配料线
公司名称	泰安市泰山九鼎称重系统设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市南关路南首
联系电话	15853880988

## 产品详情

PLC代替了传统的机械传动及庞大的控制电器，实现了电气的自动化控制。通过对皮带电动机的变频调速，达到节约能源和提高配料精度。

自动配料系统采用PLC控制方案，具有功能强大、方便灵活、可靠性高、低成本、易维护等优点，自动投模配料线定制，大大提高了配料精度，便于计量的微机化控制，实现网络化生产管理，通过投产使用取得了良好的经济效益。

配料水分自动化控制系统控制的目的是提高整个配料过程的配比精度：即控制各种物料更精准地满足生产工艺要求。我们通过对配料工艺分析，淮北自动投模配料线，结合实际测试，自动投模配料线销售厂家，使控制系统分散化、网络化、智能化，保证控制系统的可靠性和长期稳定性。控制系统功能包括：料仓给料量的检测（给料核子秤的计量）；系统联锁控制；系统流量控制；计量数据的集中处理。

## PVC的混合

PVC和助剂的混合一般由高速混合机和冷却混合机共同完成，部分软制品的生产也可只采用高速混合机。随产品的不同，混合时间和混合温度也各不相同。一般，混料温度在80~130 之间，硬制品会高些（110~130 ），软制品则相对较低（80~100 ）。每批料的混合时间以8~10min为宜。

在PVC和助剂的混合中，自动投模配料线生产厂家，通常以高速混合机为主。混合过程不仅是物料小颗粒的分散过程，也是各组分之间在一定温度下相互渗透和吸收的过程。因此，混合机内温升的均匀性是确保获得高质量混料的关键。在此，合理的搅拌浆设计以及对搅拌浆端部线速度的控制显得非常重要。

自动投模配料线生产厂家-泰山九鼎称重-淮北自动投模配料线由泰安市泰山九鼎称重系统设备有限公司提供。泰安市泰山九鼎称重系统设备有限公司位于泰安市南关路南首。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前泰山九鼎称重工业自动控制系统及装备中享有良好的声誉。泰山九鼎称重取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。泰山九鼎称重全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。