

华利德塑机 管材生产线设备厂家 管材生产线

产品名称	华利德塑机 管材生产线设备厂家 管材生产线
公司名称	青岛华利德塑料挤出设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省青岛市胶州市兰州西路1188号（金胶州钢材市场）D5-2（注册地址）
联系电话	13606304363 13606304363

产品详情

公司自主研发的PE HDPE、MDPE供水管、燃气管挤出生产线，其自动化程度高，PE燃气管材生产线，操作方便，连续挤出生产。该生产线由挤出机、机头、定性冷却系统、牵引机、切割机、翻料架、控制系统等组成，并配合一台标志线挤出机。挤出机采用螺杆，强力衬套。机头采用螺旋式结构，管材生产线设备厂家，出料均匀，静态混合消除合缝线。全线可实现单调、统调控制，操作十分方便。

青岛华利德挤出机是专门为pe设计的，配有高速硬齿面减速机，低噪音节能风机冷却系统，自动控温系统及自动上料定量喂料系统，螺杆采用特殊塑化段，提高压缩性，增加填充性，低温高塑化的特性提高了生产量。该挤出模具是我公司特有的高压模具，采用模具钢锻打调质后电镀处理。模具芯部的特殊设计保证了原料的低温塑化效果，以及芯部的特殊控温系统保证了PE管材的外观和质量性能。我公司开发的多层共挤模具熔融压力和流量的均匀性及调节方便性能更是受到了很多客户的信赖。真空冷却水箱采用两级真空系统（只适合大口径管），高压水循环。

一出四PVC管材生产线自动化程度高，在同样的车间占有位置和人力等消耗上，一出四穿线管材生产线，一出四PVC管生产线大大提高了生产效率和生产成本，使产品的销售更具有竞争力。

设备特点：

- 1.由于锥形螺杆的特点，加料段具有较大的直径，对物料的传热面积和剪切速度比较大，有利于物料的塑化，计量段螺杆直径小，减少了传热面积和对熔体的剪切速度，使熔体能在较低的温度下挤出并且挤出产量高。
- 2.装有定量加料装置，使挤出量与加料量能够匹配，确保制品稳定挤出。
- 3.一模四腔挤出模具，挤出均匀。定径套横穿真空室，冷却效果好，引管方便。

4.四牵引机采用皮带牵引，四台变频器独立可调控制，牵引稳定，框架式结构外形美观。

5.四切割机采用锯片切割，PLC独立控制，切口平整，操作方便。

挤出机是专门为pe设计的，配有高速硬齿面减速机，低噪音节能风机冷却系统，自动控温系统及自动上料定量喂料系统，螺杆采用特殊塑化段，提高压缩性，增加填充性，低温高塑化的特性提高了生产量。

该挤出模具是我公司特有的高压模具，采用模具钢锻打调质后电镀处理。模具芯部的特殊设计保证了原料的低温塑化效果，以及芯部的特殊控温系统保证了PE管材的外观和质量性能。我公司开发的多层共挤模具熔融压力和流量的均匀性及调节方便性能更是受到了很多客户的信赖。真空冷却水箱采用两级真空系统（只适合大口径管），高压水循环。具有较好的水位自动给排水控制和循环水温度控制，轻松实现上下左右前后的三维调节，配有两道水路控制的定径装置，的管道设计有效缩短了冷却长度，能够满足高速稳定的生产要求。牵引机采用了特殊的整体传动设计，避免了独立传动的不同步性和颤抖性，保证了灵活的定位定向性，管材生产线，夹紧采用电气动作相互的方式，方便操作，且夹紧压力好调。无屑切割锯采用全液压（气动）设计，保证了各项动作的连贯性，刀片的位置深度灵活可调

华利德塑机(图)-管材生产线设备厂家-管材生产线由青岛华利德塑料挤出设备有限公司提供。青岛华利德塑料挤出设备有限公司是一家从事“竹木纤维集成墙板设备,护墙板设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“青岛华利德”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使华利德塑机在其它中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！