

PVC锥双挤出流延成型机-广州普同

产品名称	PVC锥双挤出流延成型机-广州普同
公司名称	广州市普同实验分析仪器有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:POTOP广州普同 型号:MECU-35/80 产地:广东省广州市
公司地址	广州市番禺区大龙街开发路3号之四十101
联系电话	13640826195 13580599870

产品详情

PVC锥双薄膜挤出流延成型机

文章来源www.potop-tech.com 技术支持13580599870

设备简介

POTOP锥形双螺杆挤出膜片材成型机主要由1台小型精密锥形双螺杆挤出机、1套膜片成型机（1套流延模头和1台小型精密流延机）、一套冷热一体机和一套油式模温机组成。可在线完成混炼挤出、流延、切边、收卷等功能。

二、主要参数及配置

1、挤出系统

型号	MECU-35/80
物料	PVC
最大产量	25kg/h（视物料有变化）
长×宽×高（mm）	1950×800×1500

总质量	1250kg
总功率	36kW
主机功率	18kW
螺杆最高转速	45rpm
螺杆直径	35/80mm
机筒加热方式/数量	电加热/3；每区功率 3W
机筒冷却方式/数量	风冷/3；
喂料方式	双螺杆容积式计量喂料+强制下料
喂料电机功率	0.75 kW（伺服电机）
机筒工作温度	350
温度控制精度	± 1
压力测量点	1 个
熔体温度测量点	1 个（料筒前端）
机架	型材，SUS304 不锈钢整体桌面 福马一体化高承重避震脚轮
主电机	伺服电机
减速机	POTOP
挤出总成	陶瓷加热器，3 区加热，功率：3Kw/区； 螺杆材料：38CrMoAlA； 压簧式热电偶、引线 3m、 测温范围：0-400 料斗:SUS304 不锈钢； 熔体压力、温度传感器量程：0 - 30MPa/0-3500
安全要求	在所有旋转机构的啮合点处配有防护盖罩，并油漆成橘红色醒目标志、贴上啮合点警示标记； 电机处装防护板，油漆颜色同主机支架； 加热线装高温保护管，线头固定

2、流延模具

模头宽度	300mm
制品厚度	0.2mm~1mm
安装方式	下挤出安装

3、膜片材成型机

型号	FDLU-35
长×宽×高 (mm)	2050×1200×1500
总质量	600kg
总功率	20kW (模温机)
流延辊 (压辊) 驱动功率	1kW
最大线速度	10m/min
流延辊 (压辊) 直径	300mm
流延辊 (压辊) 宽度	350mm
冷 (中间) 辊直径	模温机、冷水机
冷 (中间) 宽度	
冷却辊 2 直径	
冷却辊 2 宽度	
辊控温	

应用范围

- 1、高分子材料的流延成型实验
- 2、流延生产工艺研究与参数优化
- 3、新材料流延性能测试

产品性能

1. 专业制造的螺杆与料筒，加工精度高，品质保证
2. 各辊均由伺服电机独立驱动，辊的转速及相邻辊间速比控制精确
3. 配备冷热一体机、油式模温机，可独立对辊筒进行精确加热温度控制
4. 双倍力气缸精确调节辊背压压力，提高复合强度
5. 通过升降机构调解流延辊与流延模头的间距，实现不同空气阻隔的流延工艺