

# 橡胶塑料两辊压延机-两辊出片混炼出片机

产品名称	橡胶塑料两辊压延机-两辊出片混炼出片机
公司名称	振德隆机械(昆山)有限公司
价格	500000.00/套
规格参数	品牌:孙红友
公司地址	花桥镇象蚌泾路28号2号房（注册地址）
联系电话	0186-26186560 18626186560

## 产品详情

橡胶塑料两辊压延机-两辊出片混炼出片机

压延机：

主要用于帘帆布的贴胶或擦胶、胶料的压合、贴合压型和压花。压延机的主要工作部件是辊筒，辊筒数目通常在3个或3个以上。具有一定温度和可塑度的胶料喂入相向回转的辊筒间隙时，在摩擦力作用下受到强烈的挤压和延展，形成所需的产品。

一台压延机于1857年制成并用于生产，其后不断得到改进。尤其是20世纪50年代以来，塑料工业的发展有力地促进了高精度、高速度压延机的改进。为了获得厚度均匀的压延制品，新型压延机一般都设有辊筒挠度补偿装置。所压延的半成品厚度则用专用设备测量，有些压延机还装有由电子计算机控制的厚度自动调节系统。

提高上顶栓压力的方法：

- (1) 提高压缩空气的压力；
- (2) 加长风筒直径；
- (3) 采用液压代替气压。

液压式密炼机压力更大，混炼胶效果混炼更好。

功率消耗的确定： $N=4 \quad u2B/h$

$N$ ----转子单位上的功率消耗；

----胶料的粘度；

u----转子棱顶的回转线速度；

B----转子棱顶宽度；

h----转子棱顶与密炼室内壁间隙。

$$N=Cuk+1$$

k ----胶料特性系数， $k < 1$ ；

u----转子棱顶回转线速度；

C----系数。

密炼机的传动形式：

A按电机同时驱动密炼机台数：多台传动、单台传动。

B按密炼机的转子速度：单速、双速、变速

C按电机和密炼机的相对位置：左传动、右传动、中间传动

D按减速机构形式：带大驱动齿轮的传动、无大驱动齿轮的单独传动、采用双输出轴减速机对电动机的要求较高。

(1) 瞬时过载系数要大于2.48，有耐超负荷特性；

(2) 起动转矩大；

(3) 可以正、反转；

(4) 用封闭式电动机。

转子材料：在炼胶过程中，转子承受着胶料的摩擦、挤压、腐蚀、高温作用及巨大的扭矩，故要求转子有足够的强度和刚度，以及表面耐磨耐化学腐蚀和良好的传热性等性能。

转子材料多采用铸钢（ZG45）。突棱顶堆焊一层5~8毫米厚的耐磨硬质合金，其余工作表面也要堆焊一层2~3毫米厚的耐磨硬质合金。

转子的冷却形式：

(1) 螺旋夹套式；

(2) 转子内表面开螺旋沟槽（GK系列）；

(3) 一般强制冷却式

密炼室：作用：是密炼室的主要工作部件，它与转子一起共同完成对胶料的捏炼作用。

材料：A、正面壁为ZG45，为保证其耐磨性，可在密炼室内壁堆焊2 - 4mm耐磨硬质合金。B、侧面壁为铸铁件。

密炼室的结构形式：A、前后组合式，由前后两正面壁，左右两侧面壁组成。

B、上下对开式由上、下混炼室及上、下机壳组成。

C、开闭式（亮翅式）由前后两可开闭的正面壁及两侧壁组成。

D、倾斜式

E、翻转式

密炼室常用材料：

A、正面壁为ZG45，为保证其耐磨性，可在密炼室内壁堆焊2 - 4mm耐磨硬质合金。

B、侧面壁为铸铁件

压料部分（上顶栓）的结构组成：结构：该装置安装在密炼室的上部。

气缸 - 铸铁件，为避免活塞在运动中与筒盖碰撞，在气缸顶部和下部设有缓冲装置。

活塞 - 其密封方式，有用橡胶皮和铸铁活塞环。

活塞杆 - 有一定的强度及稳定性，在加压过程中不变形。

重锤 - 即上顶栓，为直接与胶料接触加压部件。

加压气缸的主要作用是提供上顶栓上、下运动的动力，提供上顶栓加压物料的压力。