

3D耗材生产线|线材挤出机SESI45/28参数-线材挤出视频-广州普同

产品名称	3D耗材生产线 线材挤出机SESI45/28参数-线材挤出视频-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	
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

3D耗材生产线是由精密单螺杆挤出机、线材模具、水槽冷却系统、储线系统、牵引系统、测径仪系统、收卷系统以及测控系统等组成，可实现线材挤出、冷却、测径、收卷等功能。主要应用在高分子材料线材挤出成型性能测试，塑料线材配方设计，塑料线材挤出工艺参数优化与控制方面，用于挤出单/多腔、多规格塑胶线材工艺优化、成本控制及小规模生产等。

设备特点

1.触摸屏功能强大，可在线调节参数

触摸屏和西门子控制器配套使用，系统运行稳定强、集成度高。

触摸屏显示挤出单元、牵引单元、收卷单元等所有操作页面，可生成“机头料温-时间”曲线，“机头压力-时间”曲线，“线材直径-时间”曲线，可随用户需求导出打印。

提供配方管理功能，用户只需将各种材料的生产参数记录并形成配方，保存在触摸屏中，下次再生产可直接调用，无需重新设计。

软硬件均有安全保护电路，按下急停按钮，能迅速停机。

2.模头挤出稳定，多种口径可选

挤出模头加工精密，塑化效果好，挤出稳定，多种口径可选。

模头加热采用进口热电偶测温，PID控制，温度偏差可控制在 ± 1 。

配合高精度传动系统，采用压力闭环控制，挤出压力值与膜表压力变差可达 $\pm 0.1\text{Mpa}$ 。

3.牵引单元速度自动调节，保证线径直径大小稳定

测径仪在线测量线材直径，实时反馈线径尺寸，与牵引电机形成线径闭环控制，自动调节速度，保证线材直径大小稳定，精度可达到 $\pm 0.01\text{mm}$ 。

采用进口伺服电机，速度控制精准，稳定性好，低速运转与高速运转都能保持良好的扭矩特性。

4.驻极运行平稳，噪音小

5.收卷速度自动调节、收卷效果整齐快速

收卷起动平缓无冲击，在牵引电机任意速度下，根据储线架线长度自动调整收卷电机速度，收卷长度可达到目标值自动停止收卷。

5.提供远程监控及诊断功能（可选）

可为用户提供远程监控和诊断功能，即用户不在生产现场即可掌握设备的运行情况（运行参数、曲线图、报警信息等）及产品的质量情况（线径大小），同时可以对设备进行远程监控诊断，不收时间区域限制，随时随地快速诊断故障，监控设备运行情况，快速帮助客户解决问题，提高生产效率。

参数

型号SESI-45/28

适用材料ABS、PLA、PVC、PE、PP、PC等

螺杆直径45mm

螺杆长径比28螺杆

转速0-75rpm线速度0-100m/min

线材直径1.75mm、2.85mm、3mm

线径精度 $\pm 0.02\text{mm}$

压力测量范围0-50mpa

压力测量精度0.5%f.s

加热/冷却方式电加热/风机冷却

操作温度室温-450

温度控制精度 ± 1

产量20kg/h

主电机功率11.8kw

控制方式SIEMENS PLC控制

工作电压三相380VAC $\pm 10\%$, 单相220VAC $\pm 10\%$, 50Hz

额定功率约30kw

长 \times 宽 \times 高12000mm \times 1450mm \times 2100mm

整机重量约2100kg