

【化工用普通型、压力型】捏合机

产品名称	【化工用普通型、压力型】捏合机
公司名称	莱州市精细化工机械设备厂
价格	13000.00/台
规格参数	应用领域:胶类行业 适用物料:适用于做比较粘稠料的捏合混合作用 适用场所:工业生产用
公司地址	莱州路旺镇肖韩村
联系电话	18660486496 18653506768

产品详情

应用领域	胶类行业	适用物料	适用于做比较粘稠料的捏合混合作用
适用场所	工业生产用	捏合机类型	普通型、压力型
卸料方式	球阀出料	物料接触部件材质	不锈钢
品牌	三维	型号	5-2000L捏合机
电机功率	根据型号各不等 (Kw)	外形尺寸 (长*宽*高)	根据型号各不等 (mm)
整机重量	根据型号各不等 (Kg)	装料容量范围	根据型号各不等 (L)
拌浆转速	根据型号各不等 (r/min)	夹套力压力	根据型号各不等 (MPa)
拌缸内真空度	根据型号各不等 (MPa)	产品类型	全新
加热方式	电加热		

5-2000L捏合机

应用范围 广泛应用于高粘度密封胶、硅橡胶、中性酸性玻璃胶、口香糖、泡泡糖、纸浆、纤维素、亦用于电池、油墨、颜料、染料、医药、树脂、塑料、橡胶、化妆品等行业。

常见形式 捏合机可制成普通型、压力型、真空型、高温型四种，根据材质可分为碳钢捏合机、不锈钢捏合机及特种材质捏合机。调温形式采用夹套、蒸汽、油加热、水冷却等方法，采用液压翻缸及启盖。出料方式有液压、翻缸倾倒、球阀出料，螺杆挤压、液压翻板出料等。并可通过plc实时控制及记录生产中的温度、时间、粘度等相关数据。缸体及浆叶与物料接触部分均采用不锈钢、合金钢、锰钢等材质制成，确保产品质量。

主要结构

捏合机主要由捏合部分、机座部分、液压系统、传动系统、真空系统和电控系统等六大部分组成。捏合部分由缸体、浆轴、墙板、缸盖等组成。液压系统由一台液压站来操纵两只小油缸和两个大油缸，来完成启闭大盖、翻动搅拌缸功能，系统设计压力为7.0mpa。

电控系统有手动、自动电控系统，由用户任意选择和要求，操作方便、可靠。传动系统由电机、减速机

和齿轮组成、根据捏合机型号配套电机。在传动过程中，可由电机同步转速，经弹性联轴器至减速机后，由输出装置传动快浆，使其达到规定的转速，也可由变频器进行调速。

捏合机安装定位方法

焊接式定位

对于焊接式定位，在用户购机前后，根据厂家提供的地基图，浇注地基时将六块经水平角尺校正好的20c mx20cm的碳钢中板浇于地基中后，将该机移至已预制的地基上，将该机地盘与浇注在地基的六块方铁直接焊接即可。

地脚螺栓定位

用户根据供方提供的地基图，在浇注地基时预留地脚螺栓方洞，在该机购回后，移至地基上，采用二次浇灌法将地脚螺栓浇埋。

维护保养 1、捏合机安装后首先进行清理、去污及擦拭防锈油脂。检查各润滑点，注入润滑油（脂）。2、开车前检查三角皮带涨紧程度，通过调节螺栓将电机移至适当位置。3、检查紧固件是否松动，蒸汽管道是否泄露，电路及电器设备是否安全。电加热型捏合机一定要有接地装置。4、试车前将捏合机室清理干净，作10-15分钟空运转，确认机器运转正常后再投入生产。通常新机齿轮（含减速机）初期使用时噪声较大，待走合一段时间自然减小。5、使用蒸汽加温时，进管道处应装有安全阀及压力表，蒸汽压力不得超过标牌知识的拌缸使用压力要求。6、拌浆捏合时应减少使用反转。7、各润滑部位应经常注油。8、墙板密封部不应有原料泄漏现象。9、皮带松紧程度适宜，定期检查调整或更换。10、蒸汽管道不允许泄漏，机器停用时应关闭阀门，并保证安全阀压力表的可靠性。

一部好的设备它最需要的是日常的保养，具体事项如下：1、传动系统：

a三角带为易损件，三角带的松紧应适宜，伸长后，调整电机座即可。

b圆柱齿轮减速机使用齿轮油，第一次保养为500工作小时，其余参考减速机使用说明书。

c捏合机传动齿轮应定期加入润滑脂。d主机轴端轴承处应定期加入润滑脂。2、液压系统：液压系统应定期更换油品，并注意油质是否变色，换油约每年更换一次。液压缸的保养注意是否漏油并保证活塞杆的清洁。3、若为真空型：

真空泵的保养请参照真空泵使用说明书，切忌无水运转，缓冲罐内应定期排水。4、加热系统：蒸汽加热系统应定期检查各阀门管路，最重要的是安全阀的检查，避免搅拌缸夹套过载承压。导热油加热系统，严禁电热罐干烧，并注意检查家套内的导热油量，随着导热油的损耗，随时添加。5、轴封部分：轴封采用四氟乙烯v型环或四氟盘根，或其两者的组合使用。日常检查轴封部位不可太松，应调整至略具压紧的状态，但不可强力太紧。轴封部位应每半年作一次大保养，拆下密封座，并用硅油清洁轴颈与密封座室，更换v型环或四氟盘根，应采用斜切口。6、每班捏合结合，应清洗拌缸口，合好上盖。

主要技术参数:

型号	nh-5	nh-40	nh-100	nh-300	nh-500	nh-1000	nh-1500	nh-2000
容量 (l)	5	40	100	300	500	1000	1500	2000
拌浆转速 (rpm)	33、23	45、23	35、22	37、21	37、21	35、25	30、16	45、30
主电机功率 (kw)	0.75	2.2	3、4、5.5	7.5、11	15、18.5	22、30、37、45	22、30、37	45
加热方式	蒸汽：压力 (mpa)							0.3

电加热：功率(kw)	1	4	4	6	16.2	25	32.4	
真空度 (mpa)	0.094 (真空型捏合机)							
压力 (mpa)	0.45 (压力型捏合机)				0.35 (压力型捏合机)			
外形尺寸 (mm)	650 × 400 × 705	1170 × 1100 × 480	1645 × 775 × 540	1800 × 800 × 400	3000 × 1000 × 1500	3450 × 1300 × 1600	3600 × 1420 × 1800	3900 × 1600 × 2100
重量 (kg)	300	560	1250	1600	3000	4500	5800	6500

5-2000I压力型捏合机(密炼机)此设备大小可根据客户要求定做

应用范围 广泛应用于高粘度密封胶、硅橡胶、中性酸性玻璃胶、口香糖、泡泡糖、纸浆、纤维素、亦用于电池、油墨、颜料、染料、医药、树脂、塑料、橡胶、化妆品等行业。

常见形式 捏合机可制成普通型、压力型、真空型、高温型四种，根据材质可分为碳钢捏合机、不锈钢捏合机及特种材质捏合机。调温形式采用夹套、蒸汽、油加热、水冷却等方法，采用液压翻缸及启盖。出料方式有液压、翻缸倾倒、球阀出料，螺杆挤压、液压翻板出料等。并可通过plc实时控制及记录生产中的温度、时间、粘度等相关数据。缸体及浆叶与物料接触部分均采用不锈钢、合金钢、锰钢等材质制成，确保产品质量。

主要结构

捏合机主要由捏合部分、机座部分、液压系统、传动系统、真空系统和电控系统等六大部分组成。捏合部分由缸体、浆轴、墙板、缸盖等组成。液压系统由一台液压站来操纵两只小油缸和两个大油缸，来完成启闭大盖、翻动搅拌缸功能，系统设计压力为7.0mpa。

电控系统有手动、自动电控系统，由用户任意选择和要求，操作方便、可靠。传动系统由电机、减速机和齿轮组成、根据捏合机型号配套电机。在传动过程中，可由电机同步转速，经弹性联轴器至减速机后，由输出装置传动快浆，使其达到规定的转速，也可由变频器进行调速。

捏合机安装定位方法

焊接式定位

对于焊接式定位，在用户购机前后，根据厂家提供的地基图，浇注地基时将六块经水平角尺校正好的20cmx20cm的碳钢中板浇于地基中后，将该机移至已预制的地基上，将该机地盘与浇注在地基的六块方铁直接焊接即可。

地脚螺栓定位

用户根据供方提供的地基图，在浇注地基时预留地脚螺栓方洞，在该机购回后，移至地基上，采用二次浇灌法将地脚螺栓浇埋。

维护保养 1、捏合机安装后首先进行清理、去污及擦拭防锈油脂。检查各润滑点，注入润滑油（脂）。2、开车前检查三角皮带涨紧程度，通过调节螺栓将电机移至适当位置。3、检查紧固件是否松动，蒸汽管道是否泄露，电路及电器设备是否安全。电加温型捏合机一定要有接地装置。4、试车前将捏合机室清理干净，作10-15分钟空运转，确认机器运转正常后再投入生产。通常新机齿轮（含减速机）初期使用时噪声较大，待走合一段时间自然减小。5、使用蒸汽加温时，进管道处应装有安全阀及压力表，蒸汽压力不得超过标牌知识的拌缸使用压力要求。6、拌浆捏合时应减少使用反转。7、

各润滑部位应经常注油。8、墙板密封部不应有原料泄漏现象。9、

皮带松紧程度适宜，定期检查调整或更换。10、

蒸汽管道不允许泄漏，机器停用时应关闭阀门，并保证安全阀压力表的可靠性。

一部好的设备它最需要的是日常的保养，具体事项如下：1、传动系统：

a三角带为易损件，三角带的松紧应适宜，伸长后，调整电机座即可。

b圆柱齿轮减速机使用齿轮油，第一次保养为500工作小时，其余参考减速机使用说明书。

c捏合机传动齿轮应定期加入润滑脂。d主机轴端轴承处应定期加入润滑脂。2、液压系统：液压系统应定期更换油品，并注意油质是否变色，换油约每年更换一次。液压缸的保养注意是否漏油并保证活塞杆的清洁。3、若为真空型：

真空泵的保养请参照真空泵使用说明书，切忌无水运转，缓冲罐内应定期排水。4、加热系统：蒸汽加热系统应定期检查各阀门管路，最重要的是安全阀的检查，避免搅拌缸夹套过载承压。导热油加热系统，严禁电热罐干烧，并注意检查家套内的导热油量，随着导热油的损耗，随时添加。5、轴封部分：轴封采用四氟乙烯v型环或四氟盘根，或其两者的组合使用。日常检查轴封部位不可太松，应调整至略具压紧的状态，但不可强力太紧。轴封部位应每半年作一次大保养，拆下密封座，并用硅油清洁轴颈与密封座室，更换v型环或四氟盘根，应采用斜切口。6、每班捏合结合，应清洗拌缸口，合好上盖。

主要技术参数:

型号	nh-5	nh-40	nh-100	nh-300	nh-500	nh-1000	nh-1500	nh-2000	
容量 (l)	5	40	100	300	500	1000	1500	2000	
拌浆转速 (rpm)	33、23	45、23	35、22	37、21	37、21	35、25	30、16	45、30	
主电机功率 (kw)	0.75	2.2	3、4、5.5	7.5、11	15、18.5	22、30、37、45	22、30、37	45	
加热方式	蒸汽：压力 (mpa)		0.3						
	电加热：功率(kw)		1	4	4	6	16.2	25	32.4
真空度 (mpa)	0.094 (真空型捏合机)								
压力 (mpa)	0.45 (压力型捏合机)				0.35 (压力型捏合机)				
外形尺寸 (mm)	650 × 400 × 705	1170 × 1100 × 480	1645 × 775 × 540	1800 × 800 × 400	3000 × 1000 × 1500	3450 × 1300 × 1600	3600 × 1420 × 1800	3900 × 1600 × 2100	6500
重量 (kg)	300	560	1250	1600	3000	4500	5800	6500	