

PVC管材生产线、塑料管材生产线

产品名称	PVC管材生产线、塑料管材生产线
公司名称	张家港威尔曼机械设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	威尔曼:威尔曼 江苏:张家港
公司地址	张家港市乐余镇人民路1幢（注册地址）
联系电话	18506230314

产品详情

PVC管材生产线、塑料管材生产线主要用于生产农用给排水、建筑给排水、线缆铺设等方面的各种管径、壁厚的塑料PVC管材,该机组由锥形双螺杆挤出机、真空定型台、牵引机、切割机、堆放架等组成.螺杆挤出机及牵引机采用进口交流变频调速装置,真空泵及牵引电机均采用产品.牵引有二爪、三爪、四爪、六爪等牵引方式.可选用锯片或行星切割形式,另可带计长及增厚装置,机组性能可靠、生产效率高.本公司可根据客户的要求,配置装置生产螺旋消音管和芯层发泡管机组该生产线主要用于生产PVC管材,生产的管材广泛适用于建筑用上水管,下水管及排水用管道。生产线由锥形双螺挤出机、真空定型台、牵引机、切割机、翻料架等组成,螺杆挤出机及牵引机等组成。PVC管材生产线采用进口交流变频调速装置,真空泵及牵引电机均采用产品,牵引有履带式,二爪,三爪,四爪,六爪等牵引方式。(1) PVC塑料管材挤出生产线原料混合:是将PVC稳定剂、增塑剂、抗氧化剂等其它辅料,按比例、工艺先后加入高速混合机内,经物料与机械自摩擦使物料升温至设定工艺温度,然后经冷混机将物料降至40-50oC;这样就可以加入到挤出机的料斗。

(2) PVC塑料管材挤出生产线挤出机部分:本机装有定量加料装置,使挤出量与加料量能够匹配,确保制品稳定挤出。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。螺杆在机筒内旋转时,将PVC混合料塑化后推向机头,从而达到压实、熔融、混炼均化;并实现排气、脱水之目的。加料装置及螺杆驱动装置采用变频调速,可实现同步调速(3) PVC塑料管材挤出生产线挤出模头部分:经压实、熔融、混炼均化的PVC,有后续物料经螺杆推向模头,挤出模头是管材成型的关键部件。(4) PVC塑料管材挤出生产线真空定型水箱为一模双腔,用于管材的定型、冷却,真空定型水箱上装有供定型和冷却的真空系统和水循环系统,不锈钢箱体,循环水喷淋冷却,真空定型水箱上装有前后移动装置和左右、高低调节手动装置。(5) PVC塑料管材挤出生产线牵引机用于连续、自动地将已冷却变硬的管材从机头处引出来,变频调速。

(6) PVC塑料管材挤出生产线切割机:由行程开关根据要求长度控制后,进行自动切割,并延时翻架,实行流水生产,切割机以定长工开关信号为指令,完成切割全过程,在切割过程中与管材运行保持同步,切割过程由电动和气动驱动完成,切割机设有吸尘装置,将切割产生的碎屑及时吸出,并回收。(7) PVC塑料管材挤出生产线翻料架翻料动作由气缸通过气路控制来实现,翻料架设有一个限位装置,当切割锯切断管材后,管材继续输送,经延时后,气缸进入工作,实现翻料动作,达到卸料目的。卸料后经延

时数秒自动复位，等待下一循环。