

全自动厚板真空成型机 力升

产品名称	全自动厚板真空成型机 力升
公司名称	上海力升机械设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:否 品牌:力升 型号:HP-1000
公司地址	青浦区白鹤镇鹤祥路115号第5幢东间
联系电话	86-021-59741696 13681896533

产品详情

是否提供加工定制	否	品牌	力升
型号	HP-1000	产品别名	吸塑机
产品用途	吸塑	生产能力	1 (kg/h)
电动机功率	1 (KW)	外形尺寸	1 (mm)
重量	1 (kg)	成型方法	真空成型
生产产品种类	其他	适用原料	PA、 PE、 PP、 PS、 EVA、 PVC、 PET、 PETG、 EVO H、 ABS、 其他
最大成型面积	2000*1200 (平方毫米)	最大成型深度	450 (mm)

一、机器技术参数

1成型长度：最小1200mm最大：1800mm；

2成型宽度：最小800mm最大：1200mm；

3成型高度：400mm；

4总电源：三相五线制380v，50hz，电压波动范围±10%；

5控制电源：24v，dc；

6热炉功率：最大84kw；

7总功率：最大95kw

8成型方式：凹/凸模成型

9成型用材料：abs、hips、pc、pe、pp、pet、ps、pet、pvc、pmma等热塑性片材或板材；

10板材厚度：最大120mm；

11真空流量：200m³/h；

12冷却水用量：约400升/分钟（5 ~10 的冷水）；

13耗气量：1.6m³/min（外接气源）气压 0.6mpa；

14生产节拍：40-72模/每小时；

二、机器功能

1送料区：采用吸盘吸取片料进行上料，吸盘部分并设有光电感应侦测缺料异常装置。

2加热区：由德国进口发热砖下加热并设有片料防垂网防止材料下垂。加热区配有红外线温度探测仪，可精确探测片料温度。加热区采用封闭式门设计防止热量流失，

3成型区：成型部分由密封气箱、压片框、上模组件，下模组件组成。成型中，上模采用正气，下模采用真空成型，同时上模与下模配有平衡同步器，确保模架运行平稳。下模架并设有模具定位夹装置。正压装置按片材尺寸制定三个不同规格。成型区并预留成型模具使用水、气接口各四路。

4冷却系统：配有冷水机、冷水循环装置、变频冷风机冷却装置。

5真空系统：配有完整的真空系统，包括真空室、真空泵真空储气罐、真空阀、真空调节阀、反吹脱模装置、二次真空和真空延时

6记忆功能：生产过的产品设有生产记忆储存功能，二次做同样产品后时间与温度不用在调节

7安全装置：机器运行危险区域设有急停、光栅等人机隔离装置和警示标志

8操作系统：采用plc可编程器控制，人机界面触摸屏对话框，系统操作运行方式可通过界面进行参数设定，手动、自动切换，机器动作控制等。

三、电控方式与要求

1控制界面：采用日本欧姆龙plc可编程器控制，日本欧姆龙人机界面触摸屏对话框，系统操作运行方式可通过界面进行参数设定，手动、自动切换，机器动作控制等。

2控制电源：进线三相五线制，即三相电源、一相地线、一相零线用线耳固定。控制电路为dc24v安全电压。

3控制要求：控制系统应远离易燃易爆一级高温、高湿、高腐蚀区域，如果无法避免则应设置必要的屏蔽措施，控制柜应具备良好的散热条件，控制线路，应保证即使线路发生故障或损坏也不会造成危害。所有布线、走线都要高于地面，不能直接贴在地面上。控制系统放置在操作者便于操作和观察的部位，设

备根据具体情况设置了必要的急停开关。具备过载保护和短路保护功能。当设备的线路发生碰壳时，控制系统在0.1秒内切断该线路的供电。配电柜出口周围有防止电线磨损的措施，电源线中间无接头设备布线采用标准线槽或者绝缘管输送，不能直接在地面上安装。配电柜与外围设备用航空插头或者接线端子连接。

4记忆功能：设备要求设计工艺记忆功能，储存生产过的产品各加工工艺，二次做同样产品后不用在调节时间和温度，减少片料的浪费和时间的消耗；。

5安全装置：机器运行危险区域设有急停、光栅等人机隔离装置。设备的各危险区都必须标有安全及警示标志。