

一模双PVC管材挤出生产线 质优价廉

产品名称	一模双PVC管材挤出生产线 质优价廉
公司名称	江苏飞鸽友联机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:Faygo 型号:SJSZ51~65
公司地址	江苏张家港凤凰镇韩国工业园飞翔路8号
联系电话	86-051256762818 15262320499

产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	Faygo
型号	SJSZ51~65	挤出能力	50~200 (kg/h)
可生产管材类型	PVC管		

pvc管材生产线的工艺流程 生产流程原料+助剂配制 混合 输送上料 强制喂料 锥型双螺杆挤出机 挤出模具 定径套 喷淋真空定型箱 浸泡冷却水箱 油墨印字机 履带牵引机 抬刀切割机 管材堆放架 成品检测包装

pvc管材生产线设备功能

(1)、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40-50度；这样就可以加入到挤出机的料斗。

(2)、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)、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)、真空定型水箱用于管材的定型、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)、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)、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)、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。

pvc管材用途

pvc管材，是指做成管材的主要原料是pvc树脂粉。pvc管材的种类一般是以管材的用途来分的：排水管，给水管，电线管，电缆护套管.....

因为做的原料配方是有区别的，各类管的抗压性等各方面的指标是不一样的。

pvc给水管配合给水配件，用于楼房的给水工程。

pvc排水管用于排污.....