

片材挤出机。

产品名称	片材挤出机。
公司名称	常州优泰橡塑机械有限公司
价格	34561.00/套
规格参数	
公司地址	常州武进经济开发区禾香路5号
联系电话	15062667236 15062667236

产品详情

：此套塑胶掺配料混炼/制粒设备是生产片材挤出所设计的机组，包含了原料预热混合，混合捏炼，挤出，切粒及胶粒冷却，筛选与集收。适用于橡、塑胶等原料的加工。此套设备具有下列优点：优良的混炼效果及温度控制准确；使用较小的电力和占地面积。原料的混炼及生产流程，操作简单、方便，减少人员操作。提升机与密炼机自动连锁，采用自动上料功能，倒料时方可自动延时并可自动归位。片材挤出机不需要特殊的操作技术，能生产高品质的产品，具有优良的安全性。温度控制准确，因此减少原料的损害及浪费。

二、片材挤出机把生产所需要的物料投入到密炼机内，物料经过密炼机的转子混炼、加压摧加压将其物料在密炼机内成型。通过转子与压摧的动作将物料密炼成团状，把密炼好的物料翻到提升机内，经提升机送到锥双喂料机内，通过锥双喂料机均匀的喂到单螺杆内，物料经单螺杆稳定挤出在挤出过程中塑料借助加料螺旋进入机筒中，片材挤出机在旋转螺杆的推力作用下，不断向前推进，从预热段开始逐渐的向均化段运动；片材挤出机将塑料推入机头；到达机头的料流，经模芯和模套间的环形间隙，从模套口挤出片材，（模具的厚薄可根据客户的需求调整），片材进入三辊定型、冷却、整平，经冷却导辊支架冷却，取产品尺寸计时器确定尺寸剪切，剪下来的产品进行打包，整条片材挤出机工艺生产完毕。

三、片材挤出机设备根据客户需求可生产，厚度为0.2mm-25mm,宽幅50mm-2500mm各类板、片材。螺杆采用特殊混料功能及高塑化能力设计，为使塑料融化，色泽均匀挤出量增高。衣回型模头采用特殊双节流设计，使板材厚薄调整更为精准。温度控制在 ± 1 可控制塑化过程及板材厚薄，平整性。辊成型压棍机采用水平式或垂直式，可自由升降方式在厚板薄板操作过中提供更多选择性，提高板材品质。片材挤出机板材厚薄控制采用螺杆调整及油压压轮双向调整可**控制板材厚薄度。压辊轮直径为350mm，及双回路冷却系统，配合模温控制机**控制压棍轮温度使板材，厚薄均匀。