

# UPVC塑料管材挤出生产线，PVC管材挤出生产线

产品名称	UPVC塑料管材挤出生产线， PVC管材挤出生产线
公司名称	江苏飞鸽友联机械有限公司
价格	230000.00/套
规格参数	
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

### UPVC塑料管材挤出生产线

挤出机型号    管径范围    挤出机理论产量  
实际管材产量

SJSZ51/105    16-63mm    120kgs/h  
60-90Kgs/h

SJSZ65/132    50-200mm    240kgs/h    10  
0-180kgs/h

SJSZ80/156    110-315mm    450kgs/h    250-350k  
gs/h

SJSZ92/188    355-630mm    720kgs/hr    450-550Kg  
s/h

### 【产品工艺流程】

#### 1、UPVC塑料管材挤出生产线的工艺流程

配方 高速混合 低速冷拌 锥形双螺杆挤出 真空定径、喷淋冷却 牵引 商标打印 定长切断 扩口或不扩口 检验 包装入库

### 【PVC各设备功能介绍】

(1)、UPVC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40-50 °C；这样就可以加入到挤出机的料斗。

(2)、UPVC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)、UPVC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)、UPVC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)、UPVC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)、UPVC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)、UPVC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。

### 【产品资料】

1、UPVC塑料管材挤出生产线主要技术参数：（注：具体参数以咨询结果为准）

型号	管材直径	主机	最大产量	装机功率
PVC排水管				
PVC110	50mm-110mm	SJZ55/110	180KG	93KW
PVC160	50mm-160mm	SJZ65/132	250KG	120KW
PVC200	50mm-200mm	SJZ65/132	250KG	127KW
PVC供水管				

PVC110	20mm-110mm	SJZ65/132	250KG	100KW
PVC160	50mm-160mm	SJZ65/132	250KG	127KW
PVC200	50mm-200mm	SJZ65/132	250KG	136KW
PVC排水管/供水管				
PVC315	110mm-315mm	SJZ80/156	320KG	170KW
PVC400	160mm-400mm	SJZ80/156	380KG	170KW
PVC630	315mm-630mm	SJZ92/188	700KG	230KW
PVC穿线管				
PVC32 (四管)	16mm-32mm	SJZ65/132	250KG	122KW
PVC50 (双管)	16mm-50mm	SJZ51/105	120KG	108KW
PVC63 (双管)	20mm-63mm	SJZ65/132	250KG	123KW