

POTOP桌面式小型流延吹膜挤出机 广州普同

产品名称	POTOP桌面式小型流延吹膜挤出机 广州普同
公司名称	广州市普同实验分析仪器有限公司
价格	390000.00/件
规格参数	品牌:普同POTOP 型号:FDBI-25/26 制品厚度:0.01-0.5mm
公司地址	广州市番禺区大龙街开发路3号之四十101
联系电话	13640826195 13580599870

产品详情

实验室单层流延吹膜成型一体机是由25mm单螺杆挤出机、流延辅机、吹膜辅机以及测控系统等组成，在一个“桌面”完成高分子材料的挤出、流延、吹膜、牵引、裁边、收卷等功能。属于实验室单层薄膜制膜打样机。

设备特点

硬件优势-挤出机

伺服电机驱动，无级调速，低速更稳定，节能环保噪音低。

进料口循环水冷却，防止物料因温度过高，导致粘结引起堆积。

分离型螺杆设计，具有剪切混炼效果。

优化的温控系统，多个PID温度控制点，使温控精度更高更全面更真实

硬件优势-设计创新点

快速拆斗，残料清理徒手化，旋转即可拆卸。

悬挂式模具，无需拆卸模具，方可取出螺杆。

流延辊高度可升降调节，整个流延辅机可以左右移动，可满足不同熔体强度材料流延成型的工艺需求。

膜架电动升降，方便引膜与工艺调整

软件优势

采用控制系统，PLC触摸屏操控，操控便捷

可进行数据采集,如转速、扭矩、温度、压力等

设备应用

高分子材料流延吹膜成型实验、工艺参数优化、配方研发。

适用材料：PVDF/TPU/PLA/PPS/PE/PA等高分子材料

技术参数

挤出+流延单元：吹膜单元：

适用材料PE等

螺杆直径25mm

螺杆长径比28

螺杆转速0-120rpm

制品宽度0-180mm（模头宽度200mm）*大折径200mm

制品厚度0.01-0.5mm

制品规格0.02-0.1mm

辊面宽度220mm

线速度0-10m/min

压力测量范围/精度0-50mpa，0.5%f.s

加热/冷却方式电加热/风机冷却

操作温度室温-300

温度控制精度 ± 1

*高产量3kg/h

主电机功率3kw

控制方式SIEMENS PLC控制

工作电压三相380VAC $\pm 10\%$ ，单相220VAC $\pm 10\%$ ，50Hz

额定功率约10kw

长 × 宽 × 高2105mm × 860mm × 1585mm

整机重量约600kg

挤出流延工作原理：原料经挤出机塑化熔融后，熔体经一狭缝形挤出模具，流延铸片经急冷辊冷却，成型为薄膜或片材。流延法挤出成型工艺可生产0.02 ~ 2.5mm厚的膜和片

挤出吹膜工作原理：挤出吹膜是指在一定温度，一定剪切力的作用下使塑料熔体连续的通过口模被挤出，由压缩空气吹胀，风环冷却和变频牵引而获得的双折塑料薄膜的工艺过程。

吹膜机的主要组成部分包括挤出机、模头、冷却辊、牵引辊、收卷机等。其中，挤出机是整个设备的核心部件，它通过加热和压力将塑料颗粒熔融后，将熔融的塑料送入模头中。模头是将熔融的塑料挤出成薄膜的关键部件，它的结构和形状决定了薄膜的厚度、宽度和形状。冷却辊和牵引辊是用来冷却和拉伸薄膜的，它们通过不同的速度和温度控制，使薄膜达到所需的厚度和性能。收卷机则是将加工好的薄膜卷起来，方便后续的加工和使用。