

高速单翼迷宫式滴灌带生产线

产品名称	高速单翼迷宫式滴灌带生产线
公司名称	莱芜市汇大塑料机械有限公司
价格	130000.00/套
规格参数	
公司地址	山东省莱芜市汶阳工业园
联系电话	0634-5637186 13806348801

产品详情

高速单翼迷宫式滴灌带生产线

一、技术参数及技术要求

- 1、安装位置：室内
- 2、安装尺寸：12m*2m*2.7m（长宽高）

二、整机技术要求

- 1、能稳定连续生产符合或高于GB/T17188-1997及QB/T2517-2001标准要求的一次性滴灌带。
- 2、整机能生产两条带，正常连续稳定生产60米/分钟。
- 3、塑化效果好，混色均匀，整机能适应高密度聚乙烯、低密度聚乙烯、线性低密度聚乙烯及大田滴灌带回收料组成配方的加工，其中大田滴灌带回收料添加比例 60%。
 - 4、制品表面平直、无晶点、穿透性物质等缺陷，几何尺寸稳定可靠。
 - 5、整机结构紧凑，水电气布置于机身内，无漏油、漏水现象。
- 6、整机及迷宫成型轮须有对应编号，对传动部位、加热部位、电控部位设安全标志，安全防护符合要求。

三、挤出机部分

SJ-65/30 (1台)

1、挤出机：螺杆、料筒的制造须符合或高于JB/T8538-1997《塑料机械用螺杆、机筒》、JB/8061-96《单螺杆塑料挤出机》和JB/53109-1998《单螺杆挤出机产品质量分等》三个标准规定的要求。

(1) 螺杆、料筒材质：38CrMoAlA氮化处理，其中螺杆为双金属。

(2) 螺杆直径 65，长径比：30：1。

式：共5区，主机铸铝各三区，长效网各一区，模头二区。

(4) 有加长型长效过滤网，更换方便、快捷。

机：22KW，三相异步电动机，采用变频控制。

(6) 模具为单层模具

模具模口：60，调整方便灵活。

材质：45# 锻打，镀硬铬抛光处理

进料形式：内进料为中心进料式保证了薄膜的均匀度。

(7) 减速箱：硬齿面磨齿齿轮、自润滑、无噪音。

箱体材质：灰口铸铁

齿轮材质：20CrMoTi

齿轮加工形式：粗车-调质-精车-滚齿-渗氮-磨齿

(8) 带有自动上料烘干

2、成型、冷却、牵引部分

(1) 迷宫成型轮：1套（滴水孔流量为3.2L/h）

A、迷宫成型轮：直径 478，材料2Cr13，滴水孔间距300MM，真空孔径均匀，成型流道深，宽尺寸均匀一致。

- B、制品符合国标GB/17188-1997及QB/T2517-2001的规定，滴水孔间距误差不大 $\pm 5\%$ ，流量均匀度（制造偏差Cv） 5% ，出水成滴水状，不允许呈喷射状。
- C、成型轮驱动齿轮减速机驱动电机（0.75kw），交流变频控制，带有电流、频率自动显示。
- D、冷却水处理（过滤）装置：为防止冷却水中杂质累积堵塞迷宫成型轮冷却流道致使冷却不充分而影响正常生产，必须设置冷却水处理(过滤)装置。

E、滴灌带成型冷却为三组风冷式。

F、滴灌带成型切割为冷切式保证了产品的合格率。

J、滴灌带干燥：生产线应设置滴灌带干燥出水设施。

H、真空泵：2.2KW。

（2）测径及测径仪：

测径仪，电压为9V，单台配稳压电源，测径有尺寸显示，上下偏差可调。须有调整装置使同时生产的两条滴灌带直径不等且超出偏差范围时予以在线调整。有膜泡破洞检测及报警功能。

3、牵引

自动调压履带式牵引，速度0-70米/分钟，变频可调速，设集水槽，集水导轮辊。

4、收卷及收卷机

双工位两组张力自调收卷；采用力矩调速，线速度0-70米/分钟。

B、配备光杆排线器两组。

C、收卷自动计米长，在线数显定长自动报警，计米误差 $< 5\%$ 。

5、电气控制部分

A、温控仪：数字自显控制。

B、电气柜：主机一台、辅机一台。

6、其它

除以上列出的主要装置外，还应包括为保证生产线稳定工作所需的其它附件。

7、质量保证

- 1) 供方保证主关件保修一年，电器件保修半年（螺杆、螺筒、成型轮、减速机、电机、变频器均为主关件）；
- 2) 供方在设备运转12个月内，对由设计的材料和工艺上的缺陷导致的任何机械设备的损坏进行免费修理；
 - (3) 供方对因错误的搬运、组装、紧固和操作引起的损坏不负责任。

8、保证交货期的措施

- (1) 合同签署一周内，需方提供所需设备详细厂房布置图，详细的数据表；
- 2) 供方严格遵照合同规定的交货期执行，亦可根据需方的要求，根据产品安装的先后顺序分批分期运至需方，并不影响需方的施工进度。

9、售前售后服务

- (1) 供方向需方提供设备基础图，产品说明书等全套技术资料；
- 2) 售后服务：在接到电话后要在12小时赶到设备使用单位并及时处理，省外24~48小时赶到使用单位，避免给设备使用单位造成更大的损失。