

TPR弹性体造粒代加工/TPE弹性体造粒挤出机/热塑性弹性体挤出机

产品名称	TPR弹性体造粒代加工/TPE弹性体造粒挤出机/ 热塑性弹性体挤出机
公司名称	蚌埠跃胜金属制品有限公司
价格	2000.00/吨
规格参数	品牌:玖德隆机械 型号:35机, 52机, 65机, 75机, 95机 产地:蚌埠
公司地址	安徽省蚌埠市固镇县蚌埠铜陵现代产业园梨园大道南侧(注册地址)
联系电话	17849953834

产品详情

TPR弹性体造粒代加工/TPE弹性体造粒挤出机/热塑性弹性体挤出机

热塑性弹性体近几年发展势头迅猛,越来越多的朋友加入此行列。今天我们给大家介绍一下我们的弹性体造粒挤出机。造粒方式有水下切粒和水环切。

主要配置如下:

TPE弹性体造粒机由挤压系统、传动系统、加热冷却系统、切粒系统四大系统组成。挤压系统包括螺杆、机筒、料斗、机头、和模具。塑料通过挤压系统而塑化成均匀的熔体,并在这一过程中所建立压力下,被螺杆连续的挤出机头并切粒。

一、减速机

- 1、减速及扭矩分配部分合为一体,结构紧凑;
- 2、滚针轴承,轴承减速扭矩分配系统的径向轴承
- 3、齿轮采用优质合金材料,精度按ISO1328-1995圆柱齿轮精度制造,齿轮全部采用渗碳淬火硬齿面。采用专用磨齿软件对齿轮进行齿廓修整,保证齿轮强度,齿向载荷均匀,强度高,噪音低,振动低;

二、螺杆:

- 1、螺杆为积木式结构;

- 2、芯轴材质：40CrNiMoA，螺纹元件与芯轴为渐开线联接；强度高，承载负荷大，拆装组合方便；
- 3、螺纹元件材质为优质高速工具钢W6MO5CR4V2，高温真空淬火热处理；
- 4、整体硬度：HRC60-64；
- 5、螺杆头、并帽联接为反牙联接，确保联接紧固。

三、料筒

- 1、材质：45#钢为基体，内孔采用优质双合金衬套；
- 2、第一节筒体为进料筒体，第六节筒体为自然排气筒体，第九节筒体为抽真空筒体，其余筒体为闭口筒体；
- 3、筒体采用软水冷却；
- 4、筒体间采用内六角高强度螺栓联接。
- 5、加热区段：进料区不加热，其他采用优质铸铝加热器。

四、软水冷却系统

- 1、冷却水泵功
- 2、软水管与机体分离，便于清洗和维修；
- 3、自动控水电磁阀、针型阀控制；
- 4、0.55m³冷却器：1台。

五、抽真空系统

- 1、真空泵；
- 2、抽真空水箱为不锈钢材质；
- 3、独立外置式，清理维修方便

六、换网系统

- 1、液压阻塞自动换网：双工位；配多孔板两块；包括换网器、液压站、液压缸等。

水环辅机设备

- 1、水环模面热切造粒机：4级电机，水环热切刀一套、电机联轴器一件，
- 2、调速控制：变频调速；
- 3、水环切粒罩：卧式，不锈钢材质；一件；推拉式结构;带刹车装置;

- 4、水泵一台，
- 5、加大型导流槽：不锈钢材质，一件；
- 6、离心脱水机：一台，加大型水箱为优质不锈钢材质；
- 7、加长振动筛：一台，L=2.5m，电机采用:震动专用电机;震动量可以调节大小;电机两台;振动筛筛网采用三层分离物料;大孔直径 8mm，小孔直径 2.5mm，不锈钢材质，冷却方式采用风冷。
- 8、风吹料仓：一套，1m³料仓一件，不锈钢材质；采用 130mm不锈钢管联接；物料输送风机。
- 9、主机控制柜一套;辅机控制柜一套

以上只是TPE造粒机的基本构造，随着更多新型弹性体的出现，更多更精密的造粒机必将被研制开发出来。

车间操作工人在操作TPE弹性体双螺杆造粒机过程的注意事项：

- 1、造粒机要正向运转；避免倒转。
- 2、造粒机切忌凉机空腹运转，必须热机加料运转，这样可避免发生粘杠（抱轴）现象。
- 3、造粒机的进料口，放气孔内严禁进入铁器等杂物。以免造成事故，影响生产。
- 4、随时注意机身温度变化，用干净手触摸条子不沾手时，应立即升温。直至条子沾手为正常。
- 5、减速机轴承部位烧手时，或伴有噪音应及时检修，并补充加油。
- 6、主机轴承室两端轴承部位发烫烧手或有杂音时，要停机检修并加注黄油。正常工作时，轴承室每隔5-6天加黄油一次。
- 7、注意摸清机子的运行规律；如：机温高低，转速快慢，可根据情况，及时处理。
- 8、机身运转不稳定时，应注意检查连轴器吻合的间隙是否太紧，要及时调松些。
- 9.操作人员填料时，一定要看好，料中不要进杂物，掌握好温度。
- 10.如果一开机时，tpe弹性体料不成条出现粘模头的现象，是模头温度过高，等稍一冷却即可正常，一般情况下不用停机。
- 11.水温一般应在50---60℃，低了容易断条，超出容易粘连，初开机时最好加一半热水，如没有条件，切粒时可用人向塑料造粒切粒机内输送一段时间，等水温升高后再让其自动切粒，以免断条，水温超过60℃后，需向内循环加入冷水，以保持温度。
- 12.tpe弹性体切粒时一定要将条拉均后才能入兑辊，否则将损坏切粒机。如排气孔向外争剧冒料，证明杂质已堵住了过滤网，此时须速停机更换网片，网片可选用40---60目。