

PVC优质片材生产线 板材挤出生产线 塑料机械专业生产设备

产品名称	PVC优质片材生产线 板材挤出生产线 塑料机械专业生产设备
公司名称	张家港华铭机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:SBP1650 板材宽度:1500 (mm)
公司地址	乐余镇乐丰路
联系电话	0512-58601008 13806226512

产品详情

本生产线为最新型pvc塑料板‘片材生产设备，采用更合理优化的螺杆结构设计，选用高品质电控器件，使设备运行具有高可靠自动化及稳定性。本机可通过不同配置，如更换模具、螺杆及相关部件用以生产pe、pp、abs等塑料板片材、异型材、管材等产品，可同时满足客户的不同需求。

操作员须知：

认真做好交接班。本班次生产中设备出现的问题及解决办法，接班后对设备某部位应注意观察。本班次的产量和质量情况、注意事项，及生产工具交接清点，做好记录。

接班后认真查看。产品质量，设备运转部位的轴承、齿轮、电机和润滑油温度是否在规定温度内。润滑油供油位置是否正确。

仔细听螺杆的转动声音及各传动零件运转声音是否正常。

核实机筒、机头模具各部位温度是否在工艺温度范围内，冷却水温是否在规定范围。

查看原料是否有杂物，料斗内存料量，料斗周围不许有任何工具和杂物存放，避免落入料斗造成事故。

遇到突然停电时，立即关闭主电机、电热和供料系统开关。各调速旋钮调回零位。恢复供电时，先机筒和机头模具加热升温。升温到工艺温度时，恒温30min以上时间，再启动螺杆转动电机。查看主电机的电流表和螺杆转数，如电流表指针摆动超出额定电流时，应立即停车，查找原因（可能机筒内料温低），问题解决后再开车。

如果暂时停止生产，对于挤塑聚烯烃类原料，不用清理挤出机内原料。对于挤塑聚氯乙烯原料，则必须清理螺杆和机筒中原料。清理时可加入一些不易分解的物料，把聚氯乙烯余料全部顶出。再拆下螺杆

，清理涂防锈油，包好垂直吊放。清理螺杆和机筒时，要用铜质刀和工具。不准用硬质刀刮粘料，避免划伤螺杆机筒。

企业实景展示

17cm长pvc盖板生产线配置

1、sj65*25单螺杆挤出机

螺杆直径： 65mm

螺杆长径比：25：1

驱动电机功率：22kw

机筒加热功率：15kw

机筒加热区域：4

预留温控区域：4

冷却风机数量：4

主机中心高度：1000mm

螺杆机筒材料：38crmoala

表面渗氮、氮化深度：0.4-0.7mm

电器：西门子接触器，欧姆龙温控仪表，abb变频器

2、真空定型台

真空定型台长度：2.5m

真空泵功率：4kw

移动电机功率：0.55kw

调节方式：三维

3、牵引机

主电机功率：3kw调速方式：变频调速

牵引速度：1-4m/min

牵引中心高：1000mm

4、切割机

主电机功率：1.1kw

定长自动切割

切割型材最大尺寸:200 × 100mm

5、堆料架

堆放长度：6m

气动推料

本产品的品牌是华铭，型号是SBP1650，板材宽度是1500（mm），板材厚度是0.2~8（mm），挤出能力是300~500（kg/h），生产速度是1~25（m/min），可生产板材类型是PVC板，可生产板材层数是单层板，售后服务是安装，调试设备，如有需要可负责培训。