

联信PV穿线管生产线，PVC排水管挤出机

产品名称	联信PV穿线管生产线，PVC排水管挤出机
公司名称	广州市联信塑料机械有限公司
价格	15000.00/套
规格参数	品牌:联信 型号:LXSJ-65/132 产量:100kg/h
公司地址	广州市番禺区化龙镇潭山村金湖工业区金盛二路34号
联系电话	020-39932893 13751476472

产品详情

PVC线槽挤出机特点：

根据不同型材断面及模具，选用不同规格的双螺杆挤出机或单螺杆挤出设备，并配置相应的真空定型台、牵引机、切割机、翻料平台等辅助设备。

该设备主机使用的螺杆、料筒均采用38CrMOAL加工制作，并经过氮化调质处置。所有配件均使用全新配件，保证设备的稳定性，防止老旧配件流入设备造成生产不稳定。

适用原料：PP、PE、PS、ABS、PVC

PVC线槽生产工艺流程：

原料混合 挤出机 挤出模头 定型台 牵引机 切割机 堆放架

第一步、原料混合：是将PVC、填充料、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40-50C；这样就可以加入到挤出机的料斗。

第二步、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

第三步、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，挤出模头是型材成型的关键部件。

第四步、PVC真空定型冷却机用于型材的定型、冷却，真空定型冷却机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，循环水浸泡冷却，真空定型冷却机上装有前后移动装置和左右、高低调节手动装置。

第五步、牵引机用于连续、自动地将已冷却变硬的型材从机头处引出来，变频调速。

第六步、切割机部分：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，在切割过程中与型材运行保持同步，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。

第七步、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，当切割锯切断型材后，型材继续输送，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。

售后服务：

- 1.本公司对所供的设备采用全程电话跟踪的售后服务方式；
- 2.保修期自设备安装、调试完毕并双方验收合格之日算起，一年内设备配件如因非人为损坏，本公司负责免费以旧换新；
- 3.一年后本公司收取低于市场成本价的维修费用，终身提供技术服务；
- 4.建立安装、日常维修、维护服务档案，详细记录设备的使用、维修、维护情况；
- 5.定期电话回访，解决设备运行过程中遇到的具体问题，防患未然；
- 6.提供整套设备使用、简易维修及维护的技术培训；
- 7.我们将在管理上、技术上全面考虑设备售后的服务，为系统少出问题、不出问题提供全面保障；