

苏州汽车内饰片材挤出机

产品名称	苏州汽车内饰片材挤出机
公司名称	苏州昆山恭乐橡塑机械有限公司
价格	1000.00/套
规格参数	品牌:GL 型号:GLS-75 75kw6P:300mm
公司地址	江苏省苏州昆山市千灯镇秦峰南路1号
联系电话	0512-36808628-8015 15950186838

产品详情

汽车内饰片材挤出机生产线工艺流程： 加压式密炼机 自动不锈钢提升机 强制喂料机
JZD单螺杆 2500mm成型模具 三辊挤压表面处理 牵引机 板材电晕处理 切割机 堆放

二、挤出机各部件特点简介 1、密炼机功能：树脂、填充物、助剂等物料投放到密炼机中，通过特定形状并相对回转的转子、在可调温度和压力的密闭状态下连续性地对聚合物材料进行混炼，主要由密炼室、转子、转子密封装置、气动加压装置来完成物料的塑化和分散；在通过卸料装置、传动装置来完成放料程序；密炼机是密封的混炼室因而它的工作环境比较干净；双转子为不同步转速，有很强的剪切功能，在生产过程中的边角料及因在后续模压时产生的不良品不用破碎就可以直接投入到密炼机中再次挤出板材； 2、自动不锈钢提升机：把密炼机完成的团状物料输送到强制喂料机中；滑道特殊优化圆弧设计，运送平稳可靠；提升料斗为不锈钢材质，料斗壁厚3MM,底部厚底8-10MM,采用双链条提升，需满足300kg/锅，确保安全。安全要求：电机和链条处等传动处有整体保护罩。装备双上下限位开关；方便：提升机安装两个控制系统，一个控制系统安装密炼机控制面板上； 3、锥双强制喂料机：电机功率：11kw，采用变频调速器。喂料螺杆：锥形双螺杆强制下料，氮化镀铬处理，表面光洁度高。喂料体：内表面抛光、镀铬处理，光洁耐磨。喂料斗：内表面抛光、镀铬处理，光洁耐磨；采用锁扣式安装防护罩，要求便于更换和维修保养。可推拉式，方便移动。）外观要求：电机、减速机等传动处有整体保护罩。锥双喂料机与单螺杆连接为哈佛式结构拆卸清理方便； 4、JZD单螺杆挤出机JZD单螺杆：采用ZLYJ系列专业为单螺杆橡塑挤出机配套设计的高精度硬齿面带推力座的齿轮传动箱，输出轴前端配置推力轴承，承受螺杆工作时的轴向推力，整机体积小、承载能力高，传动平稳、噪声低、效率高；配置国家2级环保标准的节能变频电机及变频器；采用分离型螺杆的结构：分离型螺杆的结构特点是在熔融段增加一条副螺棱，将主螺槽分为两部分，在螺杆塑化过程中形成固液相分离，固相料全部留于固相槽中，而固相槽中的气体则在压力的作用下向后自料中排出，减少了制品中的气泡。同时增大了固相料与机筒内壁的热交换面积。分离型螺杆的结构有许多种，本公司在实际设计与试验中认为，就机加工的方便性及使用效果而言，采用主副螺槽升程相等，螺槽的液相槽及固相槽宽度保持不变，从压缩段开始固相槽深度渐变浅，而液相槽深度逐渐变深至均化段结束这种结构对透明度高的制品及热稳定性差的原料有好处。且对原料的适应能力较强分离型螺杆设计要根据实际情况合理地选定螺杆参数，包括压缩比、三段的分配及副螺棱的位置等。料筒：材质为38CrMoALA氮化处理，氮化HRC65-70，深0.6-0.75mm，脆性不大于II级；螺筒采用水冷却，盘铜管加强制作工艺改进，铜管孔焊接嘴满焊并带加强固定，防止此处漏水；料筒外加不锈钢防护罩，要求防护罩与机座相联；料筒带排气，外接喇叭口抽真空，采

用硬管连接真空室，便于清理物料和管道。软水循环冷却系统及真空：软水管与机体分离，便于清洗和维修，软水管采用高压铜管连接；台湾强石自动控水电磁阀控制，不锈钢针型阀控制水流大小；水箱(SUS304不锈钢材质，壁厚2mm)、水泵、冷却主循环水管均为不锈钢材质；抽真空系统：真空泵功率：7.5kw；独立外置式，清理维修方便；含真空室、不锈钢真空罐等一套；真空罐有过滤器。加大型缓冲罐。加热区段：进口欧姆龙双通道温控表；高精度固态继电器；采用优质铸铝加热器。液压板式自动换网装置：双工位；多孔板两块，直径130mm；包括换网器、铸铜加热器、液压站、液压缸各一台；换网用硬管连接，液压站与主机平台联成整体。

4、片材模具：衣架型模头采用特殊双节流设计，使板材厚薄调整更为精准。温度控制 ± 1 可精确控制塑化过程及板材厚薄，平整性。出料有效宽度2150mm；制品宽度2100mm；制品厚度3-8mm，模头材料：5CrNiMoV钢材，共11区加热，采用不锈钢加热棒；模头流面镀硬铬处理。5、三辊压光机：采用双套管螺旋叶片回路，使辊轮表面温度均匀，升/降温迅速，且无需大量冷却介质。辊轮表面淬火、研磨、镀硬铬（镀层厚度不低于0.10mm）后镜面抛光处理，硬度达到HRC62以上，辊轮表面跳动小于0.02mm，表面温度误差在 ± 2 以内。附热媒回转接头及耐热耐压软管。轮组定位：采用精密丝杆升降机及其组件，中央轮固定，上、下轮间隙电机粗调，手动微调并可左右独立调整。可实现迅速调整间隙和高精度微调同时进行的目的。本机构高强度，高精度，优化后的设计是确保成品板材质量的核心部件。

6、牵引机：冷却牵引切边装置，牵引电机功率：3kw，压辊为橡胶辊，主动辊为钢辊牵引，牵引辊直径：200mm，牵引被动辊有效提升距离为：50mm，两侧两把切刀可有效切除废料，使片材达到所需要的宽度，备用两把，托架总长10米，分两段，前段可以根据压光机而前后移动；备有自动计米器可设定产品长度。7、剪板机：最大剪板宽度：2000mm。最大厚度：6mm，剪切速度，20次/分。剪板方式：机械剪板，电机功率5.5kw（定制）自动送片装置，长度到，停止送片，剪切完，自动送片送片辊直径：100，电机0.75kw，变频调速：变频器计数器、编码器定长裁切（Autonics）；过渡托架长度2000mm，连接牵引与剪板机。8、输送带：输送电机0.75kw，线速度0-6m/m，设备总长约2米，宽5.5米；

9、油压发泡机：特性：（注：塑料发泡板材配套使用）

1.按钮自动上升，泄气保压几时泄压（序自动控制操作）。

2.上升快，长时间保持压力，加硫重压力自动升高，确保品质。

3.特制急速放泄阀门，开模下降。速度特快，并可自由调整。

4.泄压速度及泄压后延时开模，可依成品之特性及厚薄自己调整快慢，适合于新产品之开发，提高品质。

5.特殊设计热板。热度均匀。三、机组特点：此机组是针对片材设计而成，它比起传统的生产流程减少了开练真真做到低投入，低噪音、低能耗、高效能、高回报、用工少、质量稳定生产连续的理念；螺杆采用特殊混料功能及高塑化能力设计。衣架型模头采用特殊双节流设计，使板材厚薄调整更为精准。温度控制 ± 1 可精确控制塑化过程及板材厚薄，平整性。

三辊压光机采用水平、垂直或45度倾斜式，可自由升降方式。

板材厚薄控制采用螺杆调整及压轮双向调整控制板材厚薄度。

独立控制的辊筒温控系统能精确控制压辊轮温度使板材，厚薄均匀。切片机，板材长度及数量精准。

备有自动计米器可设定产品长度。四、适用范围广：该生产线能生产eva鞋材、PE、PP或PVC等板材片材，碳酸钙添加量高(最高可达50-75)；设备适应能力强，可同时加工PP、PE、ABS、PS等。

应用领域：汽车顶棚、汽车行李箱垫板、汽车脚垫等；