

上海香广全自动吸塑成型机厂家

产品名称	上海香广全自动吸塑成型机厂家
公司名称	上海香广电气自动化科技有限公司
价格	278000.00/台
规格参数	品牌:上海香广 型号:XG1220 产地:上海
公司地址	嘉定区钱蓬公路420号2栋
联系电话	13917128945

产品详情

全自动高速伺服吸塑成型机

一、设备概述针对PET、PS、PP、PC、PVC、HIPS、植绒片等塑料片材高品质高效率二次真空成型工艺，其设计理念有效解决吸塑成型中产生的漏气，拉片不准、产品厚度不均等问题，从而减少高难度产品成型的报废率。设备采用伺服上下模驱动系统，多段速可控助力辅助完成高尺寸吸塑成型的设计，选用微电脑温控+加热系统组合，并结合高精度伺服拉片系统，提高产品生产效率及质量要求二、

规格配置1、主要技术参数及附加说明术语名称 技术参数说明成型宽度 420-720MM适用片材宽度 450-760mm成型长度 600-1220mm适用片材厚度 0.20-2.0mm成型高度 165mm（凸模成型）快慢二次真空成型生产速度 300—500次/小时（根据产品形状及片材厚度）上下模 5.5KW伺服电机加辅助气缸脱模 垂直震动脱模调温装置 全电脑控制，电子稳压数字控制方式，直观、温控准确拉片伺服电机功率 3.0KW伺服电机冷水机功率 2.2KW（3HP）设备总功率 57.0KW正常生产能耗 10~30KW（根据实际生产）电源 三相380V/50HZ（三相四线）匹配空气压缩机 5KW/10HP（客户自备）机械尺寸 L7400 x W1600 x

H2500mm(供参考)重量 4500Kg(供参考)2、主要核心配置部件名称 品牌及说明 备

注PLC（可编程控制器）台湾台达 触控显示器 台湾台达 真空泵 伟立3.00 Kw-

5HP100M3（德国品牌）100m/PH抽速，工业级旋片式喷雾器 日本明治 100

10支 两汽一水主要电磁阀 日本CKD MVSC-400-3E1 系列 先导式 拉片电机 3.0KW台达伺服电机

，智能输出 3KW（含涡轮减速机、直角）上、下模伺服系统 台达伺服智能驱动器 5.5KW中间继电器

日本和泉IDEC-RR2P-U DC24V 日本和泉接触器 日本富士 冷水机 深圳菱通3HP 三匹发热

砖 远红外陶瓷发热砖 650W节能型温控单元 60块（一控一），温控系统采用移相温控模块和工业触

控平板电脑，实现温度的智能简测和控制。控制方式采用触摸屏显示屏，通过PLC控制，所有的操作都

可以在触摸屏上设置控制，再经过4口485通讯传输，使用1路热电偶监控温度，拟合温度场，PES通过移

相输出控制温度，并且具有600组存储记忆功能 电脑输入式固态功率继电器减速机 CHENGGANG

大梁，上料机电脑主机 10.4寸彩色触摸屏 10.4彩屏、PLC控制模具平台 根据客户要求尺寸提供配

一个电动铝合金模盘空气组合 日本CKD-F17-800-A3DC 自动排水整机油漆 BASF 喷塑/金属油漆大

梁（导轨）钢型材通冷却水循环大梁 耐磨损、不掉上、下模导柱 STNC 滚珠丝杆传动三、设备详

细说明 1、机身结构：选用10号方通焊接，使之机架更加牢固，耐压在40吨以上。并根据需要在

关键部位采用螺栓连接，便于安装、拆卸和维修更换。2、成型机构：设备上下模采用整体框架连接，由

高精度伺服马达驱动，无间隙滚珠丝杆升

降行程。模台中央精密丝杆外四根平行导向柱，配合冷镀光轴，驱动运行时从而升降平稳，达到下模与片材吻合要求，设计吨位上升挤压力2吨，上下模板采用25mm钢板，并研磨平整电镀，模台尺寸设计与模具尺寸相符，采用铝合金冷水循环电动模盘。3、上料系统：双杆自动上料架，一次可上料50-200kg/卷，采用国外双轴交替锁定技术，马达具有正反运转功能，方便收放片。4、加热部分：选用650W远红外陶瓷发热砖加热，隔热盘温度镜面反射，温控采用数字电子稳压温控系统，使加热区域温度灵活可调，更具有省电功能，从而缩短加温时间提高生产速度。5、电气控制系统：电气选用台达工控PLC控制，触控显示屏作为人机介面，中文输入直观明了，操作简便。设备安装急停开关，为生产提供安全保障。6、切割系统：成型裁切采用主动双向变频电动切割设计，切片速度可调，精度裁切产品。7、安全保护：落料仓安装有机玻璃保护罩，安全设计具备有效防止操作工误操作和误入危险机构。8、拉片系统：采用伺服3KW电机拉片，误差在 $\pm 0.5\text{mm}$ 以内，适用于各种吸塑，彩印、印刷吸塑片材。四、设备特点说明1、脱模装置，难脱模的模具可轻松脱模，减小模具应脱模造成损坏和产品的报废。2、二次真空和真空延时、真空成型中针对不同的材料，可任意控制。3、安全连锁保护功能防止操作失误对机器造成损坏。4、模台可随意调节高低，缩短换模时间，节省人力成本。5、上下模平衡同步器功能，提高设备使用寿命，减小产品报废率。6、加装PP保护功能，温度高而稳定，速度快；7、电动上压片调节，行程达1000mm以上；8、PET系统，生产PET时不易结晶，不易发白；9、模盘快上功能，能显著的缩短生产周期时间；10、提前喷水功能，时间控制明显提高冷却速度；11、冷风采用台湾变频风机，提前关闭功能12、设备机身钣金、料架、大梁不锈钢封板，美观、防锈、卫生、经久耐用。13、模台伺服驱动系统中，上下模合模拉伸过程中速度稳定，停止位置，能有效解决产品流痕（水波纹）、四周上下厚度不均匀或拉伸薄等质量缺陷。设备上下模、拉片的动力均采用低耗能的伺服马达，由伺服驱动器控制。本机只需配备一台5KW的空压机即可工作。伺服马达工作合模或重载时，驱动器可调整到3倍输出；工作回程或空行程时，驱动器可以自动调整到10%的电力输出。同时因上下模合模推力足够，故可降低片材对温度的要求，减少废品率，到达低温高效率生产。因此电炉可比传统吸塑机省电6%-8%。

综合能耗比传统气缸驱动省电30%以上，生产效率为350-700次/小时