

四辊压延机 亚西 四辊

产品名称	四辊压延机 亚西 四辊
公司名称	四川亚西橡塑机器有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:亚西 型号:XY-4S1730 辊数:四辊
公司地址	四川乐山市
联系电话	86-08333208866 13881369881

产品详情

品牌	亚西	型号	XY-4S1730
辊数	四辊	辊筒工作直径	550 (mm)
工作长度	1730 (mm)	辊筒线速度	3-30 (m/min)
最大辊距	20 (mm)	速比	任意
电动机功率	75X4 (KW)		

一、xy-4s1830四辊压延机主机机械部分

1、机器的用途

主要用于纺织物双面胶料贴胶和单面擦胶，胶料的压片以及胶片的贴合等。

2、主要技术参数

辊数	4
辊筒排列型式	s型
辊筒直径	610mm
辊筒工作面长度	1830mm
辊筒速比	在1:1~1:1.5内任意调节
辊筒工作线速度	4~40 m/min
制品最小厚度	0.2mm
制品厚度偏差	± 0.05 mm
制品最大宽度	1600mm
辊距调节范围	0~40mm
辊距调节速度	快速 5.52mm/min
	慢速 2.76mm/min
主电机	功率 1#、4#辊90 kw × 2 ; 2#、3#辊110 kw × 2

总功率	90kw × 2+110kw × 2=400kw
电压	ac380v dc 440v(需方提供ac380v)

3、工作原理与结构特征

3.1工作原理

压延机两相邻的辊筒在有速比或等速情况下相对回转，胶料在摩擦力作用下被拉入辊隙中，以及由于辊隙截面的逐渐减少，使胶料受到强烈的挤压剪切，完成延展成型；或把胶料挤压在帘布上（双面贴胶）等。

该机配不同结构的辅机可组成满足各种工艺要求的压片机组。

3.2结构特征

该机具有结构紧凑、布置合理、操作灵活可靠、安装维修方便等特点，是橡胶制品工业中的关键设备之一。

3.2.1机体

主要由辊筒、辊筒轴承、机架、底座等组成。四个辊筒成“s”型排列。辊筒从上到下分别称为1#辊、2#辊、3#辊、4#辊，由合金冷硬铸铁制成，并经精密加工，工作表面粗糙度 $ra\ 0.8\ \mu m$ 。

3.2.2传动系统

该系统由主电动机、减速器、万向联轴器组成。

每根辊筒由独立的一套电机通过减速器传动。辊筒速比可在1:1~1:1.5之间任意调配，辊筒线速度可在规定范围内调节。

3.2.3调距机构

1#辊、2#辊、4#辊装有调距机构，辊筒左右两端可同时调节，也可分别单独调节。

调距机构用双速电机驱动，可获得快、慢两种调距速度。机架上装有调距的安全限位装置，可在辊筒调至最大时，自动切断电源，以便对辊筒、轴承起保护作用。

辊筒间距采用数字显示。

3.2.4紧急停机装置

在机器的前后面各装有一套安全开关，机器在运转中若发生紧急重大事故时，操作者可拉动装置拉绳，制动器动作，整机紧急停车，另配四个掌压开关（前后两个）。

3.2.5预负荷装置（又称拉回装置）

1#、2#、3#、4#辊配有预负荷装置，用于调距时消除辊筒轴承间隙。

3.2.6轴交叉装置

1#、4#辊配有轴交叉装置，用于工作时辊筒挠度补偿。

3.2.7其它

该机还配置有附属装置

挡胶板：防止胶料跑出。

切边装置：用于切除经压延的胶片两侧的毛边，调整两刀片之间的距离，可改变成品的幅宽。

扩布装置、递布装置：用以扩展帘布和将帘布导入辊隙。

4、辊筒轴承润滑系统

辊筒两端的轴承体，采用循环稀油润滑。左、右机架的外侧各有一个润滑油箱，分别担负四个辊筒左、右轴承的润滑。工作原理是：电动机驱动齿轮泵将润滑油输至滤油器，再经各自的分配器将油输入轴承内。轴承回油经管路流回油箱，经过滤冷却后再循环使用。

调节分配器上的各阀门，可调节各轴承供油量。

在油箱的回油罩内。可直接观察各轴承的回油量，若某一轴承回油量过小或缺油，控制系统会发出警报讯号，持续几分钟后即自动停机，保护轴承和辊筒免遭损坏。

每个油箱上设有五支温度计，一只检测油箱内油温，另四只分别检测四个轴承的回油温度。当油温超过调定值时，控制系统也会发出讯号。