

三辊压延机 亚西 三辊

产品名称	三辊压延机 亚西 三辊
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-3L630至ZY-3I1800 辊数:三辊
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-3L630至ZY-3I1800
辊数	三辊	辊筒工作直径	230至610 (mm)
工作长度	635至1800 (mm)	辊筒线速度	8.7-50 (m/min)
最大辊距	25 (mm)	速比	1:1:1或1:1.5:1

1、机器的用途

本机主要用于帘布贴胶和纺织物擦胶及胶料压片。

2、主要技术规格

辊数 3

辊筒排列型式 i型

辊筒直径 550mm

辊筒工作面长度 1500mm

辊筒速比 (上 : 中 : 下) 1 : 1 : 1和1 : 1.5 : 1

辊筒工作线速度 5~42.79m/min (直流电机驱动)

制品最小厚度 0.2mm

制品最大宽度 1300mm

辊距调节范围 0~20mm

辊距调节速度

快速 5.52mm/min

慢速 2.76mm/min

辊筒最高工作温度 130

主电机

型号 z4-225-11

功率 110kw

转速 1500 r/min

电压 440v

减速器速比 60.57

辊筒轴承润滑系统

电动机(2台) y90s-6 0.75kw 1000r/min

齿轮油泵(2个) cb-b16 16l/min

整机外型 (长×宽×高) 7620×3400×3770 (直流电机)

整机重量 41吨 (直流电机)

3、工作原理与结构特征

3.1 工作原理

将经过热炼后的胶料置于该机接料板上从而进入上、中辊之间进行第一次压延，

再由中辊导入中、下辊之间进行第二次压延或擦胶、贴胶。制品从下辊表面分离出来，再经导辊输送到冷却装置进行冷却卷取。

该机配置不同结构的辅助（即干燥机、冷却机）所组成满足各种工艺要求的压延机组。

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。三个辊筒成“i”型排列，由合金冷硬铸铁制成，并经精密加工，工作表面光滑耐磨。上辊筒工作面为腰鼓形。以便对工作时辊筒的变形予以补偿；中、下辊筒为圆轴形（若用户有特殊要求则按所要求进行制造）。

辊筒两端均使用滑动轴承，三对轴承分别装在左、右机架的滑槽内，中辊的一对轴承分别用斜键固定在左、右机架滑槽内，上、下辊轴承可在“调距机构”的驱动下在机架滑槽内上、下滑动，以满足调整制品厚度的需要。轴承衬套采用锌基合金制造，有较好的强度和耐磨性能。

机架、底座、轴承体均为铸造成型。

3.2.2 传动系统

该系统由主电动机、行星齿轮减速器、齿形联轴器、速比齿轮组成。

电动机通过联轴器与行星齿轮减速器轴线呈垂直方向安装。可依据用户使用的需要配置直流电动机（z4-225-11）使辊筒线速度可在规定的范围内作平滑无级的调节。

行星齿轮减速器与速比变换齿箱组装为一体。速比变换齿箱有三个输轴，通过齿轮联轴器分别驱动上、中、下三个辊筒。

速比变换齿箱内的上、中、下三个轴上分别装有变速齿轮，变换齿箱外部的两个变速手柄位置，可使中、上辊和中、下辊分别获得1:1和1:1.5的速比。以满足不同生产工艺对各辊筒速度的需要。调节辊筒速比时须注意以下几点：

- 1) 必须停机后进行。
- 2) 柄必须搬到位。
- 3) 手柄不能到位时，须人工盘动电机与减速器之间的联轴器，边盘动边搬动手柄杆，配合进行，至手柄达正确位置为止。

速比齿箱与三个辊筒之间采用齿形联轴器联接。为满足上、下辊调距的需要，联轴器的外齿轮为“鼓形齿”结构，内、外齿轮轴线最大倾角可达 3° 。在下辊的联轴器上装有链轮，用来驱动卷取机构。

3.2.3 调距机构

上、下辊筒与中辊辊面之间辊隙的调整是由上、下调距机构来执行的。两套上调距机构装于左、右机架的上部；两套下调距机构装于左、右机架的下部。辊筒左、右两端既可同时调节，也可分别单独调节。

调距机构由电动机、摆线针轮减速器、蜗轮减速器和丝杆、螺母组成。用双速电机驱动。可获得快、慢两种调距速度。上、下辊的调距范围为0~20mm。机架上装有调距的安全限位装置，可在辊距调至最大时（20mm），自动切断电机电源，以便对辊筒、轴承起保护作用。

调距机构设有调距指示计，表盘精度为每小格0.01mm，指针转动一圈表示调距1.2mm。

3.2.4 紧急停机装置

在机器的前后面各装有一套安全装置，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。

当主电机选用交流电动机驱时，在电机与减速器之间配置有一套机械制动器。当选用直流电机驱动时，

则采用“能耗制动”。机械制动器靠调整闸瓦与制动轮之间的间隙来调整制动时间，能耗制动则是调电阻器阻值的大小来调整制动时间。

3.2.5 辊筒加热、冷却装置

该装置用于调节辊筒表面的温度。辊筒工作表面采用蒸汽或热水加热，用冷水冷却。只须将蒸汽及水源接入该装置接口，经各辊筒的旋转接头的芯管，由芯管上的两排小孔将蒸汽或冷却水均匀地喷在辊筒的内腔壁上，使辊筒工作面均匀加热或冷却，以获得所需的工作温度。

加热时的蒸汽压力为0.3~0.5mpa，冷却时水压力为0.2~0.3mpa。

在每个辊筒的通道上，均设置有阀门，可控制进入各辊筒的蒸汽或水的流量，从而控制各辊筒的表面温度，满足不同生产工艺的需要。

3.2.6 其它

该机还配置有附属装置

接料板：供放置需压延胶料。

挡胶板：在上、中辊之间，设有调节手柄，可调整挡胶板对辊筒工作面的压力，防止胶料跑出。

切边装置：在中、下辊之间，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。

卷取装置：用于对第一面贴胶或擦胶后的帘布进行卷取，调节端部的摩擦盘对摩擦片的压紧力可调整卷取力矩。

扩布装置、递布装置：用以扩展帘布和将帘布导入辊隙。

4、润滑系统

4.1 辊筒轴承的润滑

辊筒两端的轴承体，采用手动润滑泵润滑。左、右机架的外侧各有一个润滑油箱，分别担负三个辊筒左、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。

每个轴承上设有2个进油口，一个回油口。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，正常时应为1~21m/min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。

每个油箱上设有四支温度计，一只检测油箱内油温，另三只分别检测三个轴承的回油温度。当油温超过调定值时，控制系统也会发出讯号。

供油压力一般不大于0.3mpa，油箱上电机与滤油器之间有一活动盖，其下面即是调压阀。调整压力时，只需用起子旋转阀杆（顺时针旋为升压，逆时针旋降压），调定后应将其锁紧螺母拧紧。

油箱的总供油量由一个阀门控制，同时还设有一条旁通油道，其作用一方面可检查齿轮泵的工作情况，另一方面在开机前对油进行预热时，可开通此油路，使油在油箱内进行循环加热（或冷却）。这两个阀

门只能一开一闪。

4.2行星减速器的润滑

该减速器采用箱体内储存有润滑油，供其进行润滑。

由电机带动齿轮泵交润滑油送经滤油器输送到分油体后，再分别送到减速器的五个进油显示器中。调节显示器阀杆，可调节各润滑点的供油量。

减速器箱体内储存有润滑油，供其进行油池润滑。多余的润滑油则通过“溢流口”溢出，经管路送回油箱，进行循环。

4.3速比齿轮，齿形联轴器，调距机构的摆线针轮减速器均采用油池润滑，其余各传动（转动）部位均采用润滑脂润滑。