

青岛塑诺机械 hdpe塑料管材设备厂家 上海塑料管材设备

产品名称	青岛塑诺机械 hdpe塑料管材设备厂家 上海塑料管材设备
公司名称	青岛塑诺机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市胶州市北关工业园
联系电话	13280868108

产品详情

PVC管材

塑料管材设备

- 1、原料混合：是将PVC稳定剂、增塑剂、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40-50度;这样就可以加入到挤出机的料斗。
- 2、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，hdpe塑料管材设备厂家，可实现同步调速
- 3、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，挤出模头是管材成型的关键部件。
- 4、真空定型水箱用于管材的定型、冷却，真空定型水箱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，循环水喷淋冷却，真空定型水箱上装有前后移动装置和左右、高低调节手动装置。
- 5、牵引机用于连续、自动地将已冷却变硬的管材从机头处引出来，变频调速。
- 6、切割机：由行程开关根据要求长度控制后，进行自动切割，并翻架，ppr塑料管材设备厂家，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，在切割过程中与管材运行保持同步，切割过程由电动和气动驱动完成，塑料管材生产线机械设备，切割机设有吸尘装置，将切割产生的碎屑及时吸出，上海塑料管材设备，并回收。

7、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，当切割锯切断管材后，管材继续输送，气缸进入工作，实现翻料动作，达到卸料目的。卸料后经数秒自动复位，等待下一循环。塑料管材设备

塑料管材在生产过程中，由于操作人员对工艺和机器操作不够熟练，常会致使塑料管材出现外表面粗糙，内部出现抖动环，壁厚不均，圆度不够等现象，所以要及时调整工艺，排除塑料管材生产线故障，才能提高产品质量。塑料管材设备

1.内表面出现沟痕

检查内管是否进水，如进水则将刚出口模的管胚捏牢，使其内腔封闭；降低模具内部温度；清理并抛光模具。

2.管道内部出现抖动环

调整定径套出水，使其出水均匀；调整二室真空度，使后室真空度略高于前室真空度；检查真空密封垫是否过紧；检查牵引机有否存在抖动现象；检查主机出料是否均匀。

3.无真空

检查真空泵进水口是否堵塞，如堵塞，进行疏通；检查真空泵工作是否正常；检查真空管路是否漏气；检查芯模压紧螺钉中间的小孔是否堵塞，如堵塞，用细铁丝疏通。

PE管材生产线(OD 280~630)

1.自动上料干燥机

1台

2. SJ-150/30 单螺杆挤出机

1台

3. SJ-30/25标志线挤出机

1台

4.机头体及模具

5. 真空定径水箱

1台

6. 喷淋冷却水箱

2台

7. 六爪式牵引机

1台

8. 行星切割机

1台

9. 堆料装置

1套

塑料管材设备SJ-150/30 单螺杆挤出机

1. PE管材专用螺杆

2. 形式：BM分离式

3. L/D=30:1，直径: 150mm，螺杆max。转速: 85r/min

4. 产量: 500~700kg/h

5. 螺杆料筒材质：38CrMoALA，渗氮深度：0.5~0.7mm

6. 螺桶采用铸铝加热，加热区6区，加热功率:12KW/区；6段冷却，采用风机冷却，冷却功

率: 0.37KW × 6.

7. 主电机直流调速，功率:200KW，直流调速器为ETD.

8.

减速箱，齿轮减速，齿轮采用硬齿面，齿轮材质为20CrMoTi深氮、磨齿。使用寿命长，噪音低，高扭矩.

青岛塑诺机械-hdpe塑料管材设备厂家-上海塑料管材设备由青岛塑诺机械有限公司提供。青岛塑诺机械-hdpe塑料管材设备厂家-上海塑料管材设备是青岛塑诺机械有限公司（www.qdsuno.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：傅经理。