

珍珠棉发泡机，EPE珍珠棉发泡机，发泡机

产品名称	珍珠棉发泡机，EPE珍珠棉发泡机，发泡机
公司名称	淮北丰盛泰重工有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:龙盛 型号:105 产品别名:EPE珍珠棉发泡机
公司地址	安徽省淮北市龙湖项目区经一路以东徐张路以北
联系电话	4332822

产品详情

品牌	龙盛	型号	105
产品别名	EPE珍珠棉发泡机	产品用途	塑料机械
类型	珍珠棉发泡机	发泡原理	高压空气型
发泡倍率	20	生产能力	120 (kg/h)
电动机功率	45 (KW)	螺杆直径	105 (mm)
螺杆长径比	1 : 55	外形尺寸	300*2500*23000 (mm)
重量	1200 (kg)		

珍珠棉发泡机主要用于生产epe片材，将ldpe树脂融化后混以丁烷气、滑石粉、抗收缩剂和其它剂，通过挤出机挤出，并在模头和模唇部份发泡，然后经过定型圈以固定片材尺寸，最后产品由收取辊卷取。

特点:

。螺杆：38crmnala合金钢并经氮化处理精制而成，具有高强度、表面高硬度的特性。

长径比55：1,提高了螺杆的塑化能力和质量。。机筒：是用38crmnala氮化钢精制而成，经热处理（调质+氮化）而成。

。进料段：通循环水不断冷却，可防因温度上升导致原料发粘、结块、堵塞进料口。

挤出机电机：主电机及牵引电机均为交流电机，通过变频器进行无级调速，即运转平

稳又可减少能耗。

。丁烷输入和丁烷泵：采用专用高压丁烷泵，并配有单向阀，以确保生产安全。

。抗缩剂输入和抗缩剂泵：专用高压泵将融化了的抗缩剂压进螺筒，进料部位设有单向

阀，确保抗缩剂不致反向倒流。

。模头部分：原料经过模唇发泡，片材的厚度取决于模唇和牵引速度。

。定型鼓：起冷却定型的作用，含风冷和水冷两套装置。

。牵引辊及展开辊：采用大直径牵引辊和铝片自动展开辊，牵引电机为ac电机，变频调速。

。翻转式收料辊：翻转式双工位收卷，可自动做180度翻转，设定长度自动报警。

技术参数:

型号	90	105	120	150	170	200
螺杆长	1:55	1:55	1:55	1:55	1:55	1:55
径比						
生产能	80-120	100-150	120-180	250-300	300-400	350-700
力	kg/h	kg/h	kg/h	kg/h	kg/h	
产品厚	0.5-3.5	0.5-6	0.5-8	2-13	2-18	3-25
度(mm)						
产品幅	800-1200	800-1500	900-1700	1000-1900	1000-2200	1000-2500
宽(mm)						
发泡倍	20-47	20-47	20-47	20-47	20-47	20-47
率						
冷却方				风冷水冷		
式						
总功率	约90kw	105kw	约135kw	约210kw	约250kw	350kw
螺杆转	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm
速						
外形尺	22000 ×	25000 ×	27000 ×	30000 ×	32000 ×	35000x
寸	2300 × 2200mm	2500 × 2200mm	2500 × 2200mm	2800 × 2200mm	2800 × 2800mm	2800
机器重	5.5吨	6吨	9吨	11吨	15吨	x2200mm 20吨
量						

详细参数

该生产线专用于生产epe

的发泡材料。是由聚乙烯塑料粒子，经过加温，熔化，挤压，催化，发泡形成珍珠棉棒材，管材，u型材，v型，水果网等塑料材料。该材料的特点是隔音，隔热，耐冲击，防摩擦，防震，防水，防腐，防潮，防变形，无毒，无异味，弹性特优。它可制成0.5-28mm片材状材料，也可通过复合，复膜制作成各种包装用材和填充用料，广泛用于电子，电器，工艺制品，陶瓷制品，灯饰，电脑产品，家具等包装。

特点:1、螺杆：是用38crmnala氮化钢精制而成。经热处理调质和氮化处理以及表面处理镀铬使螺杆具有高强度、表面高硬度的特性，从而提高了螺杆的使用寿命。螺杆直径 105mm，长5775mm（二段式），长径比高达l/d=55,提高了螺杆的塑化能力和质量。2、机筒：是用38crmnala氮化钢精制而成。经热处理（调质+氮化），可防长期使用损耗。机筒与进料段和模头装置由法兰盘连接。3、进料段：进料段两端分别与机筒和减速箱连接。原料由此部分送入挤出机。用户应保持该部分冷却水的不断循环，以防温度上升。导致原料发粘、结块、堵塞进料口。4、挤出机三相交流电机：三相交流电机为可调速直流电机，主功率55kw。由空气（配风机）冷却。主电机通过减速箱与主机螺杆连接。5、丁烷输入和丁烷泵：丁烷泵是高压计量泵，此泵将液化丁烷以100-150mpa的高压注入机筒，丁烷和融化的 l d p e 在进入机筒处混合。丁烷进入机筒处设有单向阀，以确保融化的 l d p e 在机筒压力大于丁烷压力的情况下不致于反向倒流，确保生产安全。6、抗缩剂输入和抗缩剂泵：抗缩剂泵以10~15mpa（100~150mm/cm2）的压力将抗缩剂加热后送进机筒。融化了的抗缩剂和 l d p e 是在抗缩剂进料部分混合。进料部位设有单向阀，使融化了的 l d p e 在机筒压力高于抗缩剂压力情况下不致反向倒流，以确保生产安全。7、模头部分：融化了的原料从此部分挤出。原料一经过模唇就开始发泡。epe珍珠棉片材的厚度取决于模唇和牵引速度。8、定型鼓：epe珍珠棉片材的宽度由此部分决定，因此冷却水、冷却空气都应在此部分提供。9、牵引辊：由定型鼓延展开的片材进入此部分牵引，此时牵引速度应保持均衡，以保证片材质量。牵引辊径长为480~1550mm，并装有可变速的电动机，以便调整牵引速度。10、转位式收料辊：此部分装有可定片材长度的计米器，当第一辊收卷长度达到设定要求时，可转180°第二辊开始收卷片材。技术

型号	90	105	120	130	150	170	200
螺杆直径(mm)	90	105	120	130	150	170	200
螺杆长径比 (mm)	1:55	1:55	1:55	1:55	1:55	1:55	1:55
生产能力(kg/h)	60-100	80-120	100-160	120-180	250-300	300-400	400-600
产品厚度(mm)	0.5-3.5	0.5-5.5	0.5-8	1-9	2-11	2-18	4-30
产品幅宽(mm)	800-1300	900-1600	900-1500	1000-1500	1000-1600	1000-1600	1000-1600
发泡倍率	20-47	20-47	20-47	20-47	20-47	20-47	20-47
冷却方式	风冷水冷						
总功率(kw)	115	130	140		210	250	350
螺杆转速(r/min)	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm	20-80rpm
外型尺寸(mm)	22000x230 0x2200	25000x250 0x2200	27000x250 0x2200		30000x280 0x2200	32000x2800 x2800	45000x280 0 x2800
机器重量(t)	6	7	8.5		10.5	11	14