

手动压片机平板硫化机 卓胜机械厂 压片机

产品名称	手动压片机平板硫化机 卓胜机械厂 压片机
公司名称	东莞市卓胜机械设备有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇体育路中安国际大厦12楼
联系电话	13790550606 13790550606

产品详情

平板硫化机

一、硫化时间

硫化时间是硫化工艺中重要的环节所在，若过短或至硫化程序不够，俗称“欠硫”，过长时则硫化程度会过高，俗称“过硫”，只有适宜的时间长度才可以达到硫化效果，俗称为正硫化；

二、硫磺用量

硫化机加热板硫磺用量越大其硫化速度也会越快，致硫化程序也会越高，但是硫磺与橡胶中的溶解度是有一定限量的，也并不是硫磺使用量越大越好，过量的硫磺会由胶料表面析出，这种现象称为“喷硫”，要尽量减少喷硫发生，做法则是在尽量低的温度下，加适当量的硫磺，一般情况下，手动压片机平板硫化机，硫磺于软质橡胶用量不要超3%，液压压片机，半硬质胶则不超20%，纯硬质胶的用量较高，达40%以上。

平板硫化机的功能和机型特点各有哪些

平板硫化机是一种提供硫化所需的压力和温度功能的电线电缆检测设备，它对热板正常硫化时间各测点间相互差值控制 $\pm 3^{\circ}\text{C}$ 。考虑到加热温度的均匀性，每块热板应分进出，并在每层热板安装温度传感器。

在平板硫化机控制台上PLC触摸显示屏的温度显示、压力显示及温度、压力超限报警系统。提示各层温度值偏差及压力，以便操作者采取适当措施。设备的硫化温度能控制在145-160 $^{\circ}\text{C}$ 之间，压力控制0.8Mpa-24Mpa之间。

平板硫化机采用了PLC及控制系统，能够贮存硫化过程各点温度、系统压力、时间数据；同屏显示当前时间-温度、时间-压力，及随时查询历史数据，以便追溯质量问题。同时胎面花沟排气顺畅，排气时的压力、排气时的秒数、排气次数可在屏上设置；排完气后硫化加压过程可分6级逐步加压，用户可在可设定每级加压值和间隔时间，设定后整个硫化过程自动完成。

由此可见，压片机，平板硫化机可提高生产效率，因为它有着快速上升、下降以及慢速锁紧的功能。大大的增加了生产的效率；而且在操作上可以设定放气的时间和次数，同时也可以设定温度和硫化时间，非常的便捷。

平板硫化机的强密封的油缸，使用寿命也随之增加；同时有着自动压力补偿功能，压片机厂家，即使硫化成型时油泵停止工作，也能延迟停机；触摸屏控制更方便、准确、可靠；噪声小，能耗低的特点。

平板硫化机的使用注意事项：

- 1.操作压力不可超过额定的压力。
- 2.模具尺寸不可小于柱塞的直径。模具应放置在热板中部；应根据模具的大小及硫化时间调整工作液压力。
- 3.停止使用时应切断总电源。
- 4.运行时立柱螺母须保持拧紧状态，并定期检查是否有松动。
- 5.空车试机时，必须在平板内放入1mm厚的垫板。
- 6.主机和控制箱要有可靠的接地
- 7.各接点必须夹紧，定期检查是否有松动现象。
- 8.保持电器元件仪表清洁，各仪表不可撞击或敲打。
- 9.发现故障应立即停机检修

手动压片机平板硫化机-卓胜机械厂(在线咨询)-压片机由东莞市卓胜机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市卓胜机械设备有限公司（www.dgzhuosheng19.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为压延机具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!