

PP管材生产线 处理PP管材生产线 现货

产品名称	PP管材生产线 处理PP管材生产线 现货
公司名称	青岛科润塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛胶州市沧州路105号（北关办事处东谷家庙子村）
联系电话	15589886392

产品详情

pe管挤出设备

PP管材生产线机组特点：

采用高效挤出塑化均匀的挤出机，合金螺杆、螺筒，既保证了高速挤出又保证了挤出机的使用寿命；

特殊构造的螺旋储压式机头克服了管坯成型过程中的聚合物分子链的应力取向和实现了管材的恒压挤出，使原料优良的物理化学性能完全到管材上，PP管材生产线，同时挤出压力的稳定是实现高速生产的有力保障；

真空水膜式定径套采用我公司拥有自主知识产权的水膜式真空定径套（辛辛那提技术），处理PP管材生产线，实现了塑料管材快速、有效的冷却定型，确保管材的高速稳定生产；

配备的高速多组辊轮涨紧式平带牵引机，既保证了高速稳定牵引，并彻底颠覆了普通牵引机的抖动、打滑现象； 配备我公司具有自主知识产权的高性能的高速无屑切割机，既保证了断面平整，又保证了管材的高速切割； 所产制品与普通PP-R管材相比，具有耐压强度高、高温变形小、的纵向回缩率，了PP-R 输送热水变形的缺陷。

整线采用原装进口新一代PLC可编程电脑控制系统，确保整条生产线的高速同步控制和运行的平稳可靠。

315mmPE管设备

一、 SJ-120 × 33单螺杆挤出机

螺杆直径: 120mm

螺杆长径比： 33 : 1

螺杆机筒材质： 38CrMoAlA渗氮处理0.4-0.7mm

螺杆硬度: HV > 740

机筒硬度: HV > 940

加热方式： 料筒采用陶瓷加热器加热

加热区段功率： 6区 × 8kw

电机功率： 132KW(直流电机)

冷却方式： 采用机筒外风机冷却

冷却功率区段： 0.25KW × 6区

减速机： 采用硬齿面减速机

配自动上料烘干装置 300kg

配置高品质高速齿轮箱 280型号

基本结构： 卧式安装。

冷却方式： 外循环冷却系统。

进口推力轴承： 高扭力输出。

齿轮材质： 20CrMnTi渗碳硬齿面，磨齿工艺处理。

整个齿轮箱为高寿命低噪音、低发热的专用减速装置。

PP管材生产线

配置聚烯烃专用单螺杆挤出机，具有高速挤出，高速速化等特点。

专用的分离型混练螺杆和螺旋结构机头，流道合理，管材内外壁光滑。

特殊设计的定径冷却方式：生产范围 50-200mm，PEPP管材生产线，生产速度高达0.6- 1.5米/分 挤出机S J-90/30BSJ-65/30B机头 50-200 50-125定径水槽SGZL-200SGZL-125牵引机SLQ-200SLQ-200缠绕机SQ-200S Q-200

标准设计的管材机头

螺旋分配式分流体，大的流动空间，保证了熔体有足够的停留时间。

低熔融温度的设计，管材的内应力小，内外表面光滑。

高灵活性，PP管材生产线厂家，适用于所有聚烯烃材料的共挤，可挤出二层，三层不同规格用途的螺旋增强管。

优化设计的铜质螺旋定径套入口端带有可预冷却装置和强力吸真空装置，适用于该管材的高速挤出。

特殊设计的喷淋头带来高效的喷淋冷却。

纵向移动电机调节，上下左右可实现三维调整。

箱体由不锈钢制作。

高效率的水泵和特殊的喷淋头带来高

PP管材生产线-处理PP管材生产线-现货(诚信商家)由青岛科润塑料机械有限公司提供。PP管材生产线-处理PP管材生产线-现货(诚信商家)是青岛科润塑料机械有限公司（www.kerunmachine.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：袁经理。