

Cpp流延膜生产线

产品名称	Cpp流延膜生产线
公司名称	青岛欧瑞泰科塑料机械有限公司
价格	990000.00/台
规格参数	欧瑞:ORIEN DIAN:13780691911 山东:青岛
公司地址	胶州市胶北街道办事处
联系电话	13780691911 13153255909

产品详情

Cpp流延膜生产线

Cpp流延膜生产线设备构成：

Cpp流延膜生产线的制造技术，包含了喂料、挤出机、熔体线（含过滤，计量）、模头、铸片、牵引和收卷等的设计

青岛欧瑞泰科塑料机械有限公司cpp流延膜设备特性：

厚度：18-80um

制品结构：A/B/C，

制品层间比：15-20/60-70/15-20

模头宽度：3500mm

宽度：3200mm（切边后）

收卷直径（最大）：1000mm（机械设计极限）

最大机械线速度：280m/min

挤出能力：主挤：最大700kg/h 辅挤：最大200kg/h

什么是cpp薄膜？

CPP薄膜即流延聚丙烯薄膜cast

polypropylene，也称未拉伸聚丙烯薄膜，按用途不同可分为通用CPP(General

CPP，简称GCPP)薄膜、镀铝级CPP(Metalize

CPP，简称MCPP)薄膜和蒸煮级CPP(Retort

CPP，简称RCPP)薄膜等。

CPP是塑胶工业中通过流延挤塑工艺生产的聚丙烯(PP)薄膜。该类薄膜与BOPP(双向聚丙烯)薄膜不同，属非取向薄膜。严格地说，CPP薄膜仅在纵向(MD)方向存在某种取向，主要是由于工艺性质所致。通过在冷铸辊上快速冷却，在薄膜上形成优异的清晰度和光洁度。

cpp薄膜有哪些用途？

CPP薄膜经过印刷、制袋，适用于：

(复合膜)服装、针织品和花卉包装袋;文件和相册薄膜;食品包装。

(镀铝膜)阻隔包装和装饰的金属化薄膜。真空镀铝后，可与BOPP、BOPA等基材复合而用于茶叶、油炸香脆食品、饼干等的高档包装。

(蒸煮膜)CPP耐热性优良。由于PP软化点大约为140℃，该类薄膜可应用于热灌装、蒸煮袋、无菌包装等领域。加上耐酸、耐碱、耐油脂性能优良，使之成为面包产品包装或层压材料等领域的首选材料。其与食品接触性安全，演示性能优良，不会影响内装食品的风味，并可选择不同品级的树脂以获得所需的特性。

(功能膜，也叫特种膜)潜在用途还包括:食品外包装，糖果外包装(扭结膜)，药品包装(输液袋)，在相册、文件夹和文件等领域代替PVC，合成纸，不干胶带，名片夹，圆环文件夹以及站立袋复合材料。

CPP新的应用市场，如DVD和音像盒包装、面包糕点包装、蔬菜水果防雾薄膜和鲜花包装，以及用于标签的合成纸。

青岛欧瑞泰科塑料机械有限公司cpp薄膜设备特点：

我公司研制开发的cpp薄膜生产设备结构紧凑，性能优越，螺杆、机筒经优化设计，整机具有塑化均匀、挤出稳定、产量高、寿命长等优点。

1.原料搅拌，上料系统

弹簧螺旋上料。

2.单螺杆挤出机（三台共挤）

驱动电机：采用直流调速电机；

调速器：选用美国帕克公司直流调速器；

齿轮箱：高扭矩减速机。减速、扭矩分配一体化，强化承载能力设计；

齿轮选用高品质合金钢，渗碳淬火后精密磨齿，加工精度为5级以上，齿面硬度达HRC60-65,并且进行齿廓和螺旋线修形,保证齿轮在负载状态下完美咬合,噪音低，传动扭矩大；

轴承一般选用全球知名品牌,如NSK、FAG、TWB、SKF、ZWZ、HRB品牌产品；

螺杆：螺杆直径 ϕ 150mm，

软件优势，可按需高效实现输送塑化、混合混炼、剪切分散、均化均质、建压挤出等各项功能。

元件材质：优质38CrMoAlA表面镀铬处理；表面硬度：HRC55-60。

底座：底座刚性好，配专用机床减振垫，低振动、低噪音、运行平稳、无需专门基础。

3.

烛芯式高效换网器

压力稳定，连续生产周期长，过滤效果好。

4.

计量泵

流量150cc 丹麦Danfoss交流变频控制

减速机全部采用美国FALK减速机，确保传动精度。

5. 压力传感器和熔体管道

泵前压力采集采用美国丹尼斯科传感器。

通过控制系统，利用压力传感器对挤出机进行闭环控制，能够自动调节挤出机转速和下料量，从而保证挤出的压力稳定。

6.流延装置

真空箱：双腔真空结构，风机功率7.5kW 2台；（真空箱与模头一体）

万向可调静电压边器；清洁辊位置可调. 配有铝制高精度风刀。

7.牵引、切边装置；

牵引辊由一钢一胶组成，气动开合；

8.自动切断收卷机

收卷结构形式：转塔式中心、间隙卷取模式；

收卷功能：具有接触收卷、间隙收卷两种功能；

张力控制方式：全自动张力控制，收卷带锥度张力控制，调节范围20 - 300N/M，并将数据显示在人机界面上；最大机械速度：280m/min；

9.自动测厚系统，

法国思肯德X射线测厚仪，自动反馈调节。单独支架。

10.电晕处理及冷却系统

单双面处理设计；处理值42达因（无衰减）

11边料自动回收系统

带风机的切边和气动输送系统

边料粉碎机 回收输送系统 粉碎料强制输送装置

13电气传动系统

电气传动系统是为生产线的各个分部,包括,加热冷却风机,牵引机组和翻转式双工位收卷机等提供驱动装置。传动装置在采用编码器反馈时,稳速精度能达到 0.1%。所有装置均配置有 PROFIBUS现场总线通讯卡,能直接联网与 PLC控制器构成现场总线网络。对传动装置要能实现速度控制和张力控制,以确保膜纵向公差的均匀性。

14温度控制系统

在生产过程中有大量的温度控制点,这些点的温度控制精度要满足工艺的要求。配置高精度热电偶和温度模块探测温度,专用德国生产温度模块,温度控制的精度能达到 ± 1 C。所有温度控制需有断线检测及报警。

15计算机监控系统及软件

生产线采用二级网络控制的方案,

生产线底层为 PROFIBUS - DP 现场总线结构。由 S7-300 系列控制器作为 PROFIBUS-DP 的主监控系统。

采用标准的 PROFIBUS双绞电缆,

现场分站采用 Profinet工业以太网。

车间监控层,采用 10 Mbit/s或 100 Mbit/s 的工业以太网。

车间监控层监控计算机采用: i5处理器芯片; 2 G动态内存; 500 G 硬盘; 16 M图形加速卡; Windows XP操作系统; 21 英寸 1280X1024 高分辨纯平彩色 LED;

计算机监控软件使用 Siemens 公司 WinCC组态软件,除了 64 K Tag(标签)和 128 Tag(标签)的标准基本配置外,还要配服务器/客户机选件。

16生产线的车间监控层的主要功能有:

采集生产线现场和各控制单元的数据,在中央控制室 CRT 的各个监控画面上显示;

发送各种控制命令到生产线现场各控制单元,以及修改生产工艺参数;

监视和记录各种故障报警;生成并打印各种报表;

建立和保存各种配方 (recipes)及相关的参数。