

## bopet双向拉伸膜生产线

产品名称	bopet双向拉伸膜生产线
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

bopet双向拉伸膜生产线设备构成：

双向拉伸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、纵拉、横拉、测厚、牵引和收卷等的设计。

青岛欧瑞泰科塑料机械有限公司bopet双向拉伸膜生产线设备特性：

有很好的力学性能，刚性好、耐折；

有较好的气体(氧气、二氧化碳及水汽)阻隔性；

有良好的光学性能，透明度好、雾度低，光泽度高；

使用温度范围广；

电气绝缘性能良好；

无臭、无味，耐油脂、耐一般化学腐蚀

青岛欧瑞泰科塑料机械有限公司双向拉伸生产线设备特点：

物料干燥，混合，传输

与传统的除湿结晶干燥机不同，青岛欧标塑料机械有限公司真空干燥机采用最鑫技术，在高度的真空环境中对物料进行干燥处理。由于水的沸点在高度真空的情况下要比平常低的多，所以在这时的干燥效果也最有效率，耗能相对于传统干燥机要小的多。

## 真空干燥配有吨袋开袋站和真空上料系统

真空上料特殊设计，能有效去除物料在传输过程中产生的粉末

喂料系统: 物料在干燥后直接通过螺旋喂料机输送到挤出机。螺旋喂料处于密封状态，多层密封，能保证原料在干燥后不再接触空气，防止2次吸水。喂料通过料位计，自动上料和喂料。喂料机为中央PLC控制，配合挤出机闭环，能够随挤出机产量变化而自动变化。

平行双螺杆挤出机螺杆、筒体采用“积木式”结构，有很好的互换性，可根据物料加工工艺的不同，任意组合使用，借助多年螺杆构型研发设计的丰富经验和软件优势，可按需高效实现输送塑化、混合混炼、剪切分散、均化均质、排气脱挥、建压挤出等各项功能；筒体选用氮化钢、双金属材料，耐磨、耐腐蚀，延长使用寿命；螺纹元件选用氮化钢、高速具钢，曲线采用计算机辅助设计，配合独特的加工工艺，从而保证了螺纹工作段的法向齿面间隙，且自洁性好；特殊设计的连接方式、传动装置增强了螺纹元件、芯轴强度，以上措施实现了物料分散均匀，混炼塑化效果好，物料滞留时间短，输送效率高的目的。

减速系统：采用塑料机械专用减速箱，[1]传动部件分别采用优质、超高合金渗碳钢，结合渗碳、淬火，磨齿工艺制造，关键件增加了表面强化处理，齿面强度HRC54—62，芯部硬度HRC30—40，齿轮6级，该系统具有高速度、高扭矩、低噪音等特点。

电控系统：采用进口电气元件，控制面板为人机界面，设备各部分采用“模块”式控制（也可据用户要求配置），多功能模块结构清晰，具有安全互锁装置（如润滑失压保护、机头压力保护、过流保护等），真实反映设备运转状况，控制准确，灵敏度高，操作方便。

加热系统：采用铸铝、铸铜、陶瓷电阻加热装置，加热均匀，升温快，温控精度高。

温控系统：采用双通道温控表，反应灵敏，温度设置、调整方便，温控精度高。

冷却系统：采取水冷却、油冷却、风冷却两种形式，冷却迅速、均匀、效果好。

真空系统：内置式真空系统，真空度可达—0.09Mpa.，从而保证物料充分塑化，提高产品质量。

铸片机带背冷风系统：

采用线性导轨，可上下前后移动，保证运行精度

带静电吸附装置

配在线洁净装置

纵拉机

速度：低速区：5~30m/min，精度：± 0.02 m/min

高速区：15~100m/min，精度：± 0.02 m/min

拉伸点：单

拉伸率：1.0~4.0

拉伸间隙：210~240mm

拉伸力：最大 40kN

驱动方式：所有辊单独驱动

横拉

夹口宽度，入口：900~1500mm

出口：3000~4500mm

机器速度：15~250m/min

拉伸率：2.0~4.5

链夹：5轴承，最大断裂强度 30kN，薄膜最大拉伸力 4kN链条：自润滑，链条设计平均负荷 30kN，最大负荷 250kN区域配置：

烘箱型式：模块

温度范围：预热：80~150

拉伸：80~150

热定型 1：180~250

热定型 2：100~200

冷却：50~140