

合成树脂瓦生产线

产品名称	合成树脂瓦生产线
公司名称	杭州瓦迪机械科技有限公司
价格	400000.00/个
规格参数	
公司地址	浙江省杭州市余杭区仁和街道三星路19号1幢103室
联系电话	13958087045

产品详情

合成树脂瓦生产线设备清单

No.

Machine

数量

1

螺旋上料机

1台

2

SJZ 80/156锥双

3

SJ50/30单螺杆

4

模具和分配器

5

压花辊

6

水温控制器（可选）

7

烘箱（可选）

8

切边机

9

成型机

10

切割机

11

存料架

12

PLC 控制系统

3.2技术参数

序号

设备

技术说明

额定上料量：500-1000公斤/小时

功率: 2.2kw

SJZ80/156锥双

螺杆:

螺杆直径 80/ 156 mm

机筒材质: 38CrMoAlA

表面处理:氮化处理,深度: 0.4 ~ 0,7mm, 表面抛光

转速: 1-36.9RPM

机筒:

机筒直径 80/156

机筒内部氮化处理 , 深度:: 0.4 ~ 0.7mm

加热区: 5

加热器 : 铸铝加热器外面不锈钢罩壳包裹

加热功率: 35KW

冷却风机: 0.55KW × 4台

主电机:

功率: 55KW 交流电机

定量喂料系统

重力和螺杆定量喂料系统

不锈钢料斗

电机功率:1.5KW

下料段配冷却水套

真空排气:

真空泵: 2.2KW, 1台

真空度 : 0 ~ -0.085 Mpa

过度体:

材质: #45钢 , 镀铬处理 , 内部合流芯

机头连接: 哈弗+大螺母

压力传感器和热电偶

主电器元件 :

变频器 : ABB

接触器: 正泰

空开: 正泰

继电器: 欧姆龙

自我保护系统:

电机电流过载保护

螺杆过压保护

直径:50mm

长径比: 30:1

材质: 38CrMoAl-A

主电机 :

功率 : 18.5KW 交流电机

转速 : 1500 r/min

加热:

加热功率:8KW

加热器 :铸铝加热器

主电器:

变频器: ABB

挤出模具

平挤出模具 :

结构:衣架式

材质: 5Cr** 钢

模唇有效宽度: 1300mm

模唇调节方式 : 上模唇采用全推式弹性微调 , 下模唇可预调节

模具厚度调节范围: 1-4mm

加热功率: 5KW × 12区

加热器: 不锈钢加热棒

紧固件 (螺丝) : 12.9高强度

抛光精度: 模唇流面抛光精度0.015 - 0.02 (um) ,

其它流面抛光精度0.02 - 0.03 (um) 。

电镀:模头流面镀硬铬处理 , 厚度0.03 - 0.04mm , 硬度60 - 65Rockwellc , 外表面镀铬层厚度0.01 - 0.02mm

安装方式:平挤出安装

进料方式:中央方口进料

分配器 :

复合结构:A/AB/ABC

加热功率:5KW以内

接线方式:专用接线盒封闭接线

分配器材料:P20钢

加热元件:不锈钢加热棒

紧固件 (螺丝) :12.9高强度

中心高: 1050mm

线速度:7m/min

功率: 1.5KW × 2

棍子尺寸: 290mm × 1400mm

上辊为压花辊, 下辊为镜面辊

辊子表面镀硬铬处理 (深度0.10-0.15)

ABB变频器控制

花纹可根据客户要求自己选定 , 也可以印上客户公司名称

水温控制器(可选)

温度:20-95

加热功率: 15KW

水泵功率2.2KW

烘箱(可选)

加热功率:12KW

加热方式: 电加热

材质:红外线加热管

刀片数量:2片

材质: 普通钢材

可调整和移动

模块: 22对(44块)或者30对(60块)

材质: 铝合金

线速度: 0-5m/min

牵引力: 50KN

驱动电机: 5.5KW/7.5KW

采用ABB变频器控制

冷却风机, 0.55KWx8台/0.55KWx12台

外接气源 : 排气量 0.67M³/min

排气压力 0.7MPa

前后移动

范围: ± :750mm

功率:0.18KW/0.37KW

切割方式: 锯切

功率:3KW

气动控制装有特殊可调节定位器 , 以保证每次切割位置的正确性.

材质:不锈钢

长度:6米