

## 碳素混捏锅---如皋联创供应优质设备

产品名称	碳素混捏锅---如皋联创供应优质设备
公司名称	如皋市联创捏合机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	应用领域:能源 适用物料:碳素 适用场所:工业生产用
公司地址	中国 江苏 如皋市 如城镇红星九组（国茂路38号）
联系电话	86 0513 87310566 15190955999

## 产品详情

应用领域	能源	适用物料	碳素
适用场所	工业生产用	捏合机类型	高温型
卸料方式	液压	物料接触部件材质	碳钢 不锈钢
品牌	联创	型号	2000L
电机功率	45 55 ( Kw )	装料容量范围	1500 ( L )
拌浆转速	25 38 ( r/min )	夹套力压力	0.095 ( MPa )
拌缸内真空度	0.094 ( MPa )	产品类型	全新
加热方式	高温型		

处理材料的粘度范围捏合机可进行从中、高粘度到大型高粘度范围的物质的混炼、捏合。 搅拌浆搅拌浆的材质坚韧，结构可靠；根据多年来的经验设计的搅拌浆的先端形象，合理科学，并且还有可以冷却或加热的内部空心的搅拌浆可供用户选择。 捏合槽捏合槽结构可靠，也有可以冷却或加热的夹套式捏合槽可供用户选择。 混炼、捏合两根强韧的搅拌浆在在运动时，产生巨大的减切力，从而得到高度的捏合效果。 投料及出料主要是通过油压（一部分机种是手动操作）是捏合槽倾倒或复位，上盖的开闭也是油压操作（部分机种是手动操作），投料和出料非常方便。并且，如果在上盖上可以再装投料孔，则可从上部进行投料。 真空减压采用真空槽盖和真空用轴封后，可进行真空减压状态下（低温沸腾，脱气泡，一定程度的脱水）的混炼，捏合操作（供用户选择机种）。 冷却、加热根据用户要求，在捏合槽外壁安装夹套夹套，将搅拌浆制成内部空心的形式，这样就可以进行冷却或加热。 其它根据用户的需要，还可以在机器上安装荷重安全装置，各种计测仪器等。各种规格及电动机功率等，有时因改良而变更。根据处理质特性等不同，与用户洽谈后，可进行特殊设计制造

用途与特点:本公司专业生产各种高粘度的弹塑性物料的混炼、捏合、破碎、分散、重新聚合各种化工产品的理想设备，具有搅拌均匀、无死角、捏合效率高的优点。设备可制成普通型、压力型、真空型、高温型四种，调温形式采用电加热、蒸汽、油加热、水冷却等方法，采用液压翻缸及启盖。出料方式有液压、翻缸倾倒、球阀出料，螺杆挤压等。缸体及浆叶与物料接触部分均采用不锈钢制成，确保产品质量

。普通型捏合机主要结构：捏合部分由缸体、浆轴、墙板、缸盖等组成。液压系统由一台液压站来操纵两只小油缸和两个大油缸，来完成启闭大盖、翻动搅拌缸能。电控系统有手动、自动电控系统，由用户任意选择和要求，操作方便、可靠。如皋联创捏合机械有限公司专业生产用于化工、塑料、硅橡胶、食品、碳素色母等行业捏合机，该机型容量大，捏合效果高，拌缸可承受一定的正负压力，与物料接触部分均由不锈制成，能确保物料的化学反应性能。本机采用进口双密封，减速机可根据用户要求硬齿面或软齿面，传动机构与主机一体化组成，稳定密封性能好，用户安装调试便利，是广大用户最佳选择.欢迎选购

## 通用型捏合机使用说明书

### 一、工作原理及结构特征

打开上盖，启动搅拌电动机，然后加入物料，加料结束后将缸口异物清理干净，检查上盖密封条有无破损，盖上盖子压好，拧紧螺栓，继续拌和，抽真空前必须打开放空阀门，严禁不抽真空时关闭放空阀造成正压而影响本机变形造成损坏。抽真空搅拌至工艺要求，用蒸汽加热或水冷却，加热均匀，不易糊锅，冷却快。采用液压翻转出料，出料前打开放空阀，出料快捷且干净。该设备上盖采用硅橡胶密封，轴端采用机械密封或聚四氟乙烯环密封，密封效果好。

### 二、润滑系统

1. 减速机按说明书加油。（冬季20号齿轮油，夏季30号齿轮油）
2. 脂润滑点（轴承、翻转蜗轮箱）每运转500小时加油一次。（zl - 2锂基润滑脂）
3. 其它润滑点每班加油一次。（30号机械油）

### 三、设备的安装、调试

安装前先浇注地基，并按安装地基图要求浇注预注预埋孔洞，设备到位后一并浇注。本机为整体结构，须校正水平，调速合适后再紧固地脚螺栓。蒸汽管道、电气管路、工作空间由用户统筹安排。

### 四、试车及操作前准备

1. 机器安装后首先进行清理、去污及擦拭防锈油脂。检查各润滑点，注入润滑油(脂)。
2. 开车前检查三角皮带涨紧程度，通过调节螺栓将电机移至适当位置。
3. 检查紧固件是否松动，蒸汽管道是否泄漏，电路及电器设备是否安全。电加热型捏合机一定要有接地装置。
4. 试车前将捏合室清理干净。作10~15分钟空运转，确认机器运转正常后再投料生产。通常新机齿轮(含减速机)初期使用时噪声较大，待走合一段时间自然减小。
5. 使用蒸汽加温时，进汽管道处应装有安全阀及压力表，蒸汽压力不得超过标牌指示的拌缸使用压力要求。
6. 拌浆捏合时应减少使用反转。

## 五、维修及保养

1. 各润滑部位应经常注油。
2. 墙板密封部不应有原料泄漏现象。
3. 皮带松紧程度适宜，定期检查调整或更换。
4. 蒸汽管道不允许泄漏，机器停用时应关闭阀门，并保证安全阀压力表的可靠性。
5. 本机运行六个月后应进行大修，检查易损件损坏程度，作适当调整及更换。

注意：加热系统属于高温介质，使用时应小心谨慎，切忌使用手查测管路及本机台是否在加热中以免烫伤。

型号(I)	nh-1	nh-2	nh-5	nh-10	nh-50	nh-100	nh-200	nh-300	nh-500	nh-1000	nh-1500	nh-2000	nh-3000	nh-4000
容积(l)	1	2	5	10	50	100	200	300	500	1000	1500	2000	3000	4000
蒸汽压力(mpa)	0.3	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34	0.34
导热油弯循环(mpa)	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
电加热(kw)	0.5	1	1.5	2	3-6	4-11	6-15	6-18	12-24	18-36	32-45	/	/	/
快浆转速(rpm)	45	42	60	45	35	36	36	40	30	35	40	35	32	30
慢浆转速(rpm)	根据不同物料特性速比在1.0-1.9之间任选													
主机功率(kw)	0.37-1.1	0.55-1.5	0.75-2.2	1.5-3	3-5.5	4-11	5.5-15	5.5-18	11-45	18.5-75	22-90	45-160	55-190	75-110
真空度(mpa)	-0.094													
出料方式	1.手摇翻缸 2.球阀下出料 3.液压翻缸出料 4.螺杆挤出出料													

