

生产设计二辊压延机 海利来

产品名称	生产设计二辊压延机 海利来
公司名称	青岛海利来橡胶机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:海利来 型号:kk 辊数:三辊
公司地址	即墨市城南工业园李家西城东村549号
联系电话	13705425359 13869829695

产品详情

品牌	海利来	型号	kk
辊数	三辊	辊筒工作直径	100 (mm)
工作长度	100 (mm)	辊筒线速度	100 (m/min)
最大辊距	100 (mm)	速比	10010
电动机功率	100 (KW)	外形尺寸	100 (m)
重量	100000 (kg)		

无锡产，450*1500，08年3月出厂，安装未使用。

公司简介

海利来橡胶机是一家专业从事橡胶机械、橡胶加工的专业厂家，公司现设有橡胶设备研发中心、闲置设备调剂部、橡胶机械厂、大型龙门铣加工中心、胎面胶生产厂、轮胎翻新厂六大部门。设备先进，技术力量雄厚，具有30多年生产经营经验。

橡胶设备研发中心主要从事大型平板硫化机、鼓式硫化机、开炼机系列等橡胶专用设备的研发，专门为橡胶水坝、输送带等行业企业提供专用设备的研发工作。

闲置设备调剂部主要从事闲置橡胶设备的调剂，所有调剂设备进行全面检修，安装即可正常使用，涉及密炼机、开炼机、压延机、挤出机、硫化机、破胶机、精炼机、切胶机、滤胶机等各类橡胶设备，业务范围遍及全国及东南亚地区。

橡胶机械厂专门从事橡胶机械的生产与维修，为研发中心与调剂部提供配套服务。

3.2主要技术参数

3.2.1.压延胶片宽度范围 500-2200mm

3.2.2.压延胶片厚度范围 0.5-8mm

3.2.3压延胶片厚度公差 $s \leq 2.0\text{mm} \pm 0.1\text{mm}$

$s > 2.0\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$

3.2.4生产速度（以2号辊为基准） 2.5-45m/min

3.2.5修边后胶片宽度误差 $\pm 1\text{mm}$

3.2.6辊筒表面温度均匀性 ± 1

3.2.7温控系统的温度控制精度 ± 1

3.2.8辊筒速比 0.5~1可调

3.2.9主电机功率 3x132kw

3.2.10温控系统的最高控制温度 120 三通道独立温控装置

3.2.11辊筒 800x2500（均为周边钻孔）

3.2.12修边刀宽度调节范围 500~2250 mm

3.2.13挡胶板电动可调，调节范围 700~2250mm

3.2.14摆动供胶机摆动方便可调，摆动范围 700~2250mm

3.3设备组成

3.3.1压延机机体 1套

3.3.2压延辊筒 3只

3.3.3辊筒轴承箱 6组

3.3.4直流主电机132kw 3台

3.3.5传动齿轮箱 1台

3.3.6万向联轴节 3套

3.3.7三通道温度控制单元，介质最大加热温度120 1套

（包括温控和设备之间的软连接预留，具体连接由需方根据供方提供的图纸和参数进行自备）。

3.3.8辊距调节装置 2套

3.3.9 辊筒轴交叉装置 1套

3.3.10 辊筒拉回装置 1套

3.3.11 预弯曲装置 1套

3.3.12 液压站（主要液压元件为进口件） 1套

3.3.13 稀油润滑装置 1套

3.3.14 干油润滑系统 1套

3.3.15 摆动供料装置 1套

3.3.16 电动挡胶板 1套

3.3.17 带动力的牵引辊及修边裁刀 1套

3.3.18 机器必须的平台、走梯和支架 1套

3.3.19 电气控制系统 1套

3.4、性能描述

3.4.1 压延机：

-设备适用于工程轮胎的内衬层纯胶片的压延

-辊筒排列形式r型，上辊与水平面成45度角，中、下辊垂直排列

-辊筒位置 从上至下为1,2,3号辊

3.4.1.1 压延机架:

-压延机支架 2件

-上部横梁 1件

-压延机底座 1件

压延机的两个支架为铸造件，压延机支架可承受在生产过程中产生的一切应力,并紧固在铸造的底座上，以获得设备最大的刚度。机架上部由横梁联接。底座上带地脚螺栓。

3.4.1.2 辊筒:

-辊筒数量 3只

-辊筒直径 800mm

-辊筒工作面宽度 2500mm

-辊筒材质 合金冷硬铸铁 (ltg-h)

-辊筒表面硬度 $70 \pm 2\text{hsd}$

-辊筒冷硬层深度 $10 \sim 25\text{mm}$

-表面粗糙度：ra0.4

- 1,2号辊表面形状 圆柱形

- 3号辊表面形状 中高度

3号辊中高度预设半径0.085mm，调试过程中如需修正中高度，供方免费进行复磨。辊筒采用周边钻孔冷却，辊筒表面采用冷磨处理。辊筒具有特殊的结构,在双列圆柱滚子轴承上转动。

在传动端设有推力轴承和两个双列圆柱滚子轴承，在加热端设有两个双列圆柱滚子轴承，轴承安装拆卸方便（注：拆卸时，仅需在端面注入高压油就可更换）。我们采用把轴承内套通过热装在辊径来复磨辊面来保证辊筒表面的精度。

3.4.1.3辊筒轴承箱：

材料 灰铸铁 (ht300)

辊筒轴承 双列圆柱滚子轴承

轴承寿命 大于40,000小时

辊筒轴承箱侧面盖板上专门的密封圈,更换简便,快捷,并能防止漏油及混进杂质，其下方空腔用于排放润滑油

3.4.1.4压延机机械传动：

- 1、2、3号辊直流电机功率 132kw

-减速机过载系数 $\text{agma } 1.50$

-压延辊调速范围 2.5-45m/min

-驱动齿轮箱方向 对出料方向传动装置在右侧(待定)

辊筒分别由直流电机通过减速机、万向联轴节驱动，采用滚动轴承。

电机通过弹性联轴节与齿轮箱联接；辊筒通过万向联轴节与齿轮箱相连。

减速装置的齿轮和轴承由电动泵润滑,并配有回油过滤器,压力表,温度计,热交换器，回油过滤器带堵塞报警功能。采用6级硬齿面减速机，噪音小于85分贝。传动功率大，运转平稳。

3.4.1.5加热/冷却

-辊筒钻孔：周边钻孔

-加热和冷却介质：水

-辊筒最高工作温度：1200c

-旋转接头类型：无锡约翰逊产品

-辊筒上装有专用的旋转接头和金属软管（除随机所配外，另配三套）。

3.4.1.6调距装置：

-所在位置 1号, 3号辊

-调距范围 0--10mm

-最小调辊速度 小于等于1.22mm/min

-最大调辊速度 3.65mm/min

-电机类型 双速

-电机功率 3/1.8kw × 4

辊筒的移动采用电机通过涡轮蜗杆和摆线减速机驱动调距螺杆，采用油脂润滑。

轴承座的移动由电感式直线位移传感器检测，在控制台（箱）上有数字仪表显示。位移传感器的测量范围:0-10mm；分辨率:±0.01mm。