

# 供应穿线管生产线 穿线管 春崇机械制造有限公司

产品名称	供应穿线管生产线 穿线管 春崇机械制造有限公司
公司名称	苏州春崇机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省张家港市锦丰镇丰华路8号
联系电话	18271311625

## 产品详情

产品资料：

PVC穿线管生产设备主要技术参数：

型号 管材直径 主机 \*大产量 装机功率

PVC排水管

PVC110 50mm-110mm SJZ55/110 180KG 93KW

PVC160 50mm-160mm SJZ55/110 180KG 120KW

PVC200 75mm-200mm SJZ65/132 250KG 127KW

PVC供水管

PVC110 20mm-110mm SJZ65/132 250KG 100KW

PVC160 50mm-160mm SJZ65/132 250KG 127KW

PVC200 50mm-200mm SJZ80/156 380KG 145KW

PVC排水管/供水管

PVC315 110mm-315mm SJZ80/156 320KG 170KW

PVC400 160mm-400mm SJZ80/156 380KG 170KW

PVC630 450mm-630mm SJZ92/188 800KG 230KW

苏州春崇机械制造有限公司地处苏州张家港市锦丰镇丰华路8号，是一家研究，开发，制造为一体的高新技术企业。

PVC一出四穿线管生产线由挤出机，模具，真空水箱，穿线管生产线机器，牵引，切割等部分组成。

挤出机部分：本机装有定量加料装置，使挤出量与加料量匹配，确保制品稳定挤出。由于采用了锥形双螺杆，加料段具有较大的直径，所以对物料的传热面积和剪切速度比较大，有利于物料的塑化，穿线管，计量段螺杆直径小，减少了传热面积和对熔体的剪切速度，使熔体能在较低的温度下挤出。螺杆在机筒内旋转时，将PVC混合料塑化后推向机头，从而达到压实、熔融、混炼均化；并实现排气、脱水的目的。加料装置及螺杆驱动装置采用变频调速，可实现同步调速。模头部分：经压实、熔融、混炼均化的PVC，有后续物料经螺杆推向模头，挤出模头是管材成型的关键部件。

真空定径水箱部分：采用本公司独立开发的冷却和定径系统，特殊设计的不锈钢箱体加长型真空定径箱，再加上循环水喷淋冷却，可以确保稳定的直径尺寸和圆整度，使用速度控制系统，穿线管生产线哪家好，使牵引速度稳定。并且真空定径水箱上装有前后移动装置和左右、高低调节手动装置

牵引机部分：采用变频调速，用于连续、自动地将已冷却变硬的管材从机头处引出来，节约能源，稳定耐用。

切割机部分：由行程开关根据要求长度控制后，进行自动切割，并翻架，实行流水生产，切割机以定长工开关信号为指令，完成切割全过程，在切割过程中与管材运行保持同步，切割过程由电动和气动驱动完成，切割机设有吸尘装置，将切割产生的碎屑及时吸出，并回收。

翻料架部分：翻料动作由气缸通过气路控制来实现，翻料架设有一个限位装置，当切割锯切断管材后，管材继续输送，经后，供应穿线管生产线，气缸进入工作，实现翻料动作，达到卸料目的。卸料后经数秒自动复位，等待下一循环。

一出二管材生产线和一出四管材生产线主要参数对比:

- 1.生产范围:两生产线的生产范围均为 16mm- 32mm。
- 2.装机总功率：两生产线的装机总功率均为80KW左右。
- 3.生产能力：一出四管材生产线在保持一出二管材线产品质量的前提下，产量提高了70%。
- 4.占地面积：两生产线占地面积基本一样。

5.人力资源：两生产线的基本操作人员均为2人。

6.电力损耗：一出四管材线中切割机部分无电耗。

7.噪音总量：两生产线正常起动后，基本无噪音。

8.粉尘污染：一出四管材生产线因切割部分为锯条切割，气缸自动推动，因而整条生产线不存在切割屑，基本无粉尘污染。

备注：以上两组生产线参数是我公司销售人员历经一年时间，在各客户处多次回访所采集的资料，是真实有效的。

供应穿线管生产线-穿线管-春崇机械制造有限公司由苏州春崇机械制造有限公司提供。苏州春崇机械制造有限公司（[www.chunchongsj.com](http://www.chunchongsj.com)）有实力，信誉好，在江苏苏州的商业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进春崇机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！