

Equipo detallado y parametron basico

Instalacion principal para granulacion:



300/600 parametro tecnica y principal de instalacion

	items	unidad	Parametron principal	material
1	Volumen de mezclador	Litro	Mezcla caliente:300lt capacidad : 225lts Mezcla fria : 600lts capacidad: 420lts	Acero inox
2	Funcion de cuchilla	---	3 capas de mezcla caliente 、 1 capa de mezcla fria	Acero inox
3	Velocidad de mezcla	r/min	Caliente 475r/m 950r/m , Fria110r/m	
4	Estructura y material de mezcladora	---	Interior 6mm, pared 5mm acero , med. Carbono 5mm, ext. pintura	

5	Tapa de mezcladora y respiraderos		Mez. caliente : agujeros , alimentador de material Mez. fria : material de aluminio fundidos y termolaminacion	Aleacion de aluminio
6	Forma de apertura de tapa	---	neumatico	
7	Material y estructuras		Aluminio en T fundido , embolo movil	Aleacion de aluminio
8	Forma de alimentar material	---	neumatico	
9	potencia	KW	Mez caliente40Kw/55kw,mez. fria15Kw	
10	Forma de calienta y enfriar	---	autofraccion	
11	Tiempo de mezcla	m/olla	12-15minutos aprox	
12	Material adecuado	Kg/olla	110-125Kg (segun PVC en polvo)	
13	Estructura bloqueadora	---	Pared de cuerpo triangulado	
14	Metodo de medir temp y piezas de contactos	---	Termopar / pared interior de cuerpo	
15	Balero principal	---	2 piezas (cinturon)	哈尔滨轴承
16	Sellado de balero	---	Marco con sellado en grasa	
17	Metodo de sellado de la tapa de olla	---	Doble sellados de cauchos	
18	Caja de control	---	Gabinete electrico comb. indep	
19	Tratamiento de int y ext de olla	---	Int. Pulido , ext. pintura	
20	Pantalla de medidor de temperatura	---	digital	常州汇邦
21	Principal elementos electrico	---	Contactador , variador de frecuencia y botones	德力西

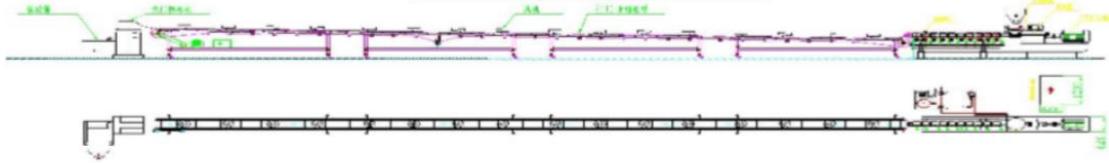
Medida de maquina : 5200X2000X2400mm(se ajusta la altura)

Pg 2

modelo 65 (44: 1) Granulador de doble extrusores paraderos :



挤出/风冷拉条/切粒示意图



Primero, los parámetros técnicos:

Primero, alimentador de tornillo doble, uno:

1, medición de la alimentación: medición volumétrica.

Página 3

2, motor de alimentación:

2.1, relación de velocidad: $i = 17$

2.2, potencia: 1.5kw.

2.3, control de velocidad: control de frecuencia de Japón Songri.

3. Caja de engranajes de reducción de alimentación: relación de velocidad de transmisión: $i = 1.5$.

4, tornillo de alimentación:

4.1 Estructura: alimentación dosificadora de doble husillo.

4.2, forma de tornillo: tornillo doble

4.3 Material: acero al carbono. La superficie es cromada dura.

4.4, velocidad del tornillo: $5 \sim 132$ rpm.

5, tornillo de alimentación:

5.1 Tornillo de apertura de barril que recibe la caja.

5.2 Material: acero al carbono. La superficie interior del cañón es cromada dura.

6, cubo de material:

6.1, capacidad: 90 l.

6.2, material: acero inoxidable.

En segundo lugar, el host de extrusión de doble tornillo SHJ-65B, uno:

Yo, host de extrusora de doble tornillo

1. Relación longitud / diámetro $L / D = 44: 1$.

2. Caja de engranajes: Tipo B mejorado

2.1, relación de velocidad de transmisión: $i = 3$.

2.2, velocidad del eje de salida dual: $5 \sim 500$ rpm.

2.3, nivel de torque: 5.6T / A3.

2.4, engranaje: acoplamiento de módulo grande, precisión de 6 niveles, material del

eje del engranaje 20CrNi2MoA, HRC58-65.

2.5 Rodamientos: Los rodamientos de agujas se seleccionan de los rodamientos internacionales profesionales "INA", y los rodamientos restantes se importan de los rodamientos de Japón "NSK".

2.6, sistema de lubricación:

a) El cojinete del engranaje está inmerso en aceite en la caja de engranajes.

b) El engranaje y los puntos de apoyo están equipados con lubricación por presión de aceite de derivación.

c) El enfriamiento por lubricación utiliza un enfriador externo con una especificación de 1.3m².

d) Bomba de aceite lubricante: Modelo VP-0.75KW. Aceite lubricante para engranajes modelo 150 #.

3. Un motor principal:

3.1, potencia: 90kw.

3.2, velocidad nominal: 1500 r / pm.

3.3 Fabricante: Siemens "Beide" motor de corriente alterna.

Página 4

4, tornillo:

4.1, diámetro: $\phi 62.4\text{mm}$.

4.2, relación de ranura de tornillo: $D / d = 1.5$.

4.3 Material del tornillo: El acero para herramientas de alta velocidad (W6Mo5Cr4V2) de la planta Shanggang No. 5 se utiliza para el tratamiento general de enfriamiento al vacío. La dureza de la superficie es de 60-62HRC.

4.4, velocidad del tornillo: 5 ~ 500 rpm.

4.5. Conjunto de tornillo: Está dividido en bloque de tornillo de transporte, bloque de tornillo de mezcla, bloque de tornillo de amasado, bloque de amortiguación y bloque de tornillo de giro contrario.

4.6 Estructura de tornillo: Los conjuntos de tornillo están dispuestos en serie.

4.7 Forma giratoria del tornillo: El tipo de malla de doble tornillo gira en la misma dirección.

5, mandril:

5.1 Material: aleación de alta resistencia, alta resistencia, acero de aleación de alta resistencia 40CrNiMoA, dureza templada y revenida HB300-350.

5.2, conexión con el mandril: spline involuta.

6, el barril:

6.1, diámetro interior del cañón: $\phi 63\text{mm}$.

6.2 Estructura: Cada barril está conectado en paralelo para formar una longitud de 240 mm.

6.3 Material: La cubierta del cilindro está hecha de acero 45 #, y el orificio interno del crisol está hecho de un buje de aleación de alta calidad resistente al desgaste α -101.

6.4, el número de barriles: un total de 11 secciones. Longitud 240mm / sección. La longitud total L = 2640 mm.

Abertura de alimentación, 1 sección. La primera sección es a menudo refrigerada por agua.

Escape natural, 1 seccion. Sección de la sección 6, puerto de escape.

Abertura al vacío, 1 sección. Sección X. Sección.

Barril cerrado, 8 nudos. Secciones 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9 y 11.

7, sistema de enfriamiento de circulación de agua de barril:

7.1, sección de enfriamiento de circulación de agua de tornillo: 11 secciones.

7.2, motor de la bomba, 1 juego: potencia 0.55 Kw, 380V / 50Hz.

7.3, tanque de agua circulante, 1 juego: material material de acero inoxidable.

7.4, condensador, 1 juego.

7.5 Enfriamiento en agua blanda media.

7.6. La primera sección de la sección de alimentación está equipada con un sistema de enfriamiento de circulación de agua blanda, que generalmente se enfría con agua.

7.7. La válvula solenoide de control de enfriamiento es la válvula solenoide italiana de alta precisión CEME.

8, sistema de calefacción barril:

8.1, sección de calentamiento: un total de 11 secciones, 11 secciones de calentamiento de la sección del cilindro 10 (la primera sección del barril de alimentación no se calienta), la cabeza se calienta.

Página 5

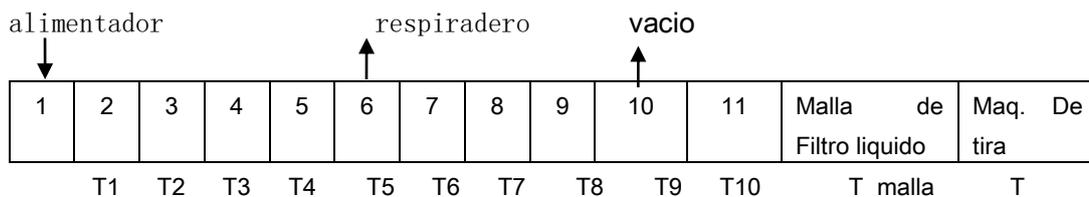
8.2, Forma de calendar al Sistema de extrusor eléctrico.

a) El barril se calienta: el calentador de cobre fundido se usa en la segunda y tercera secciones. Potencia de calentamiento 5kw / nudo.

b) Los calentadores de aluminio fundido se utilizan para cuatro, cinco, seis, siete, ocho, nueve, diez y undécimo. La potencia de calentamiento es de 3.5kw / nudo.

c) La cabeza de la máquina es un calentador de cobre fundido.

a) Cabezales de cobre fundidos.



maq.

cob	cob	alum	cob	cob								
5kw	5kw	3.5kw	3.5kw	2.5kw	3.5kw	3.5kw	3.5kw	3.5kw	3.5kw	2.5kw	3kw	3kw

9, sistema de vacío:

9.1, posición de vacío del barril: el décimo barril.

9.2, bomba de vacío:

b) la potencia es 1.5

c) Kw, 380V / 50Hz.

d) Modelo SK-1.2.

e) Grado de vacío -0.07 ~ -0.09Mpa.

9.3, cilindro de vacío:

f) Volumen: 31L.

10, el dispositivo de cabeza:

10.1, dispositivo de cambio de red: red de cambio de filtro de placa hidráulica.

10.2 Configurar el dispositivo sensor de presión de cabeza.

10.3 Configure el dispositivo de visualización de detección de temperatura de fusión del cabezal.

10.4 Configure el cabezal de extracción de la cinta transportadora y el troquel de banda: 13 orificios - ϕ 3.5mm.

11, sistema de cambio de red tipo placa hidráulica, un conjunto:

11.1, estación hidráulica:

a) Presión del sistema: 15 Mpa.

b) Desplazamiento de la bomba hidráulica: 6.3L / min.

c) Motor: potencia nominal 1.5 kw, velocidad nominal 1400 rpm.

d) Aceite hidráulico: YA-N46 (46 # aceite hidráulico).

e) Presión de llenado de nitrógeno del acumulador: 5Mpa.

11.2, cambiar la red:

a) Posición: colocado de manera fija entre el extremo de descarga del cañón y la pieza de mano.

b) Cambiador automático de pantalla de filtro de placa.

c) La placa divisora de filtro de dos vías se mueve hacia la izquierda y hacia la derecha, y la sección de flujo de la placa divisora de filtro es elíptica.

B), cinta transportadora de baja densidad de acero inoxidable de 18 m, un juego

2.1, tamaño: longitud 18m, ancho 400mm.

2.2 Material: Cinturón de malla de acero inoxidable de baja densidad.

C), granulador de pórtico LQ-500, uno

3.1, motor: 5.5kw

En segundo lugar, el control de la cadena:

2.1, el motor principal establece la sobrecarga de corriente y la protección de apagado del enclavamiento del armario de control eléctrico.

2.2 El sistema de control del motor principal y el sistema de control del motor de alimentación están configurados para interconectarse entre sí.

2.3 La caja de transmisión y el sistema de lubricación están enclavados entre sí.

2.4, la sobrecarga de presión del cabezal de la máquina y la protección de apagado del enclavamiento del armario eléctrico.

2.5, el motor principal y la conexión de la clavija de nylon de la caja de transmisión, para lograr la sobrecarga de torsión, cortar la protección de la clavija de nylon.

En tercer lugar, los principales componentes y marcas:

3.1, la potencia del motor principal 90kw (AC Siemens), el sistema de control de velocidad utiliza el inversor Songri de Japón, uno.

3.2, la potencia del alimentador principal 1.5kw (CA), el sistema de velocidad de conversión de frecuencia utiliza el inversor Songri de Japón, uno.

3.3. Tabla de control de temperatura: solo el medidor inteligente de alta precisión RKC de Japón 11, que incluye 10 barriles y 1 cabezal.

3.4 Todos los tipos de botones adoptan la marca Schneider de renombre internacional.

3.5 El relé intermedio adopta la marca Siemens.

En cuarto lugar, las normas eléctricas:

4.1 La norma se fabrica de acuerdo con las normas eléctricas del Ministerio de Maquinaria de China JB / 5420-2001 "Extrusora de plástico de doble tornillo co-direccional".

4.2, en línea con las normas CE.

5. Repuestos y herramientas, un juego:

1, montaje de tornillo: 300 mm

2, guantes de amianto: 2 paga

3. Anillo de la cámara de escape "0": 2 piezas

4. Caja de herramientas: 1.

Instalaciones públicas de la unidad.

1. Requisitos técnicos para instalaciones unitarias:

Parameters Parámetros de control eléctrico:

Página 7

No.	nomemclatura	medida
1	alimentacion	380V±10% 3cables 5 hilos
2	frecuencia	50Hz±1%
3	IPnivel	IP43
4	voltaje	AC220 V
5	Temperature amb.	0-40°C
6	Humedad relativa	≤80%, sin condensacion
7	Install. snm	≤1000 M
8	Tipo de control	convencional
9	Termopar	Ktermopar rango 0-400°C

2. Requerimientos de agua:

☑ Agua de circulación externa:

Enfriando el agua de circulación interna de nuevo al agua,

Fuente de agua de circulación externa:

La torre de agua de enfriamiento o la piscina del edificio de 25 ~ 50 m³ se pueden organizar fuera de la pared del taller de producción de acuerdo con las condiciones del sitio, y la bomba bombea agua para formar agua de circulación externa.

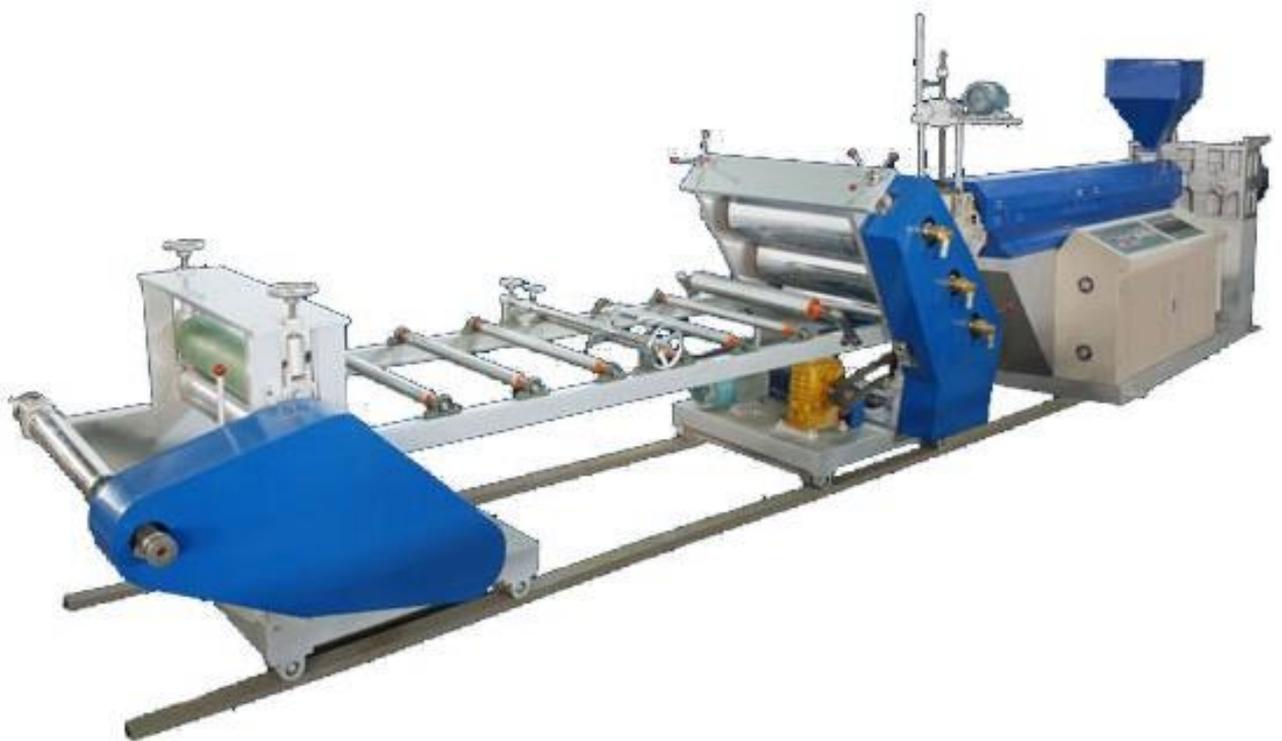
No.	nomemclatura	unidad	referencia
1	Calidad de agua		Agua corriente
2	Corriente de agua		6m ³ /h
3	recorrido		45m
4	Presion de agua		Mayor 0.16MPa
5	Valor de la bomba	Kw	Segun recorrido y presion de agua

- Water Agua de circulación interna:
- Calidad del agua: se debe seleccionar agua destilada o agua de caldera.
- 3. Requisitos del aceite:
- Oil Aceite de la caja de engranajes de la transmisión del motor principal: 150 # aceite hidráulico resistente al desgaste.
- ☑ Después de instalar y poner en servicio el equipo, el aceite debe reemplazarse una vez en la caja de engranajes durante tres meses, y el aceite debe reemplazarse en los próximos seis meses y luego reemplazarse cada año.

Página 8

Equipo de taza y tazón:

Unidad de lámina de plástico monocromo 670



Esta máquina es adecuada para la producción de láminas de plástico como el polipropileno (PP), el polietileno (PE) y el poliestireno (PS). Se utiliza especialmente para la confección de tazas para envases, como tazas de bebidas, tazas de helado, tazas de gelatina y cajas de embalaje.

Características:

1. Los componentes principales, tales como tornillo, barril y matriz,

están hechos de acero aleado 38CRMOALA y nitrurado, que tiene las ventajas de resistencia al desgaste y corrosión.

2. El tornillo de diámetro largo está plastificado para garantizar el rendimiento principal de la hoja.

3. La parte del filtro se reemplaza por un filtro, y los dispositivos superiores e inferiores del motor se utilizan para facilitar la operación y mejorar la eficiencia de producción.

4. El marco mecánico está hecho de acero cuadrado para que la máquina sea más estable.

5, el engranaje utiliza una superficie de dientes duros, enfriamiento de tres rodillos en espiral.

6, la matriz se puede personalizar de acuerdo con los requisitos del cliente para calefacción interna y externa, o cambio manual de red y cambio de red hidráulica

Primero, los principales parámetros.

Pagina 9

parametro	unidad	valor	observacion
material		PP、PE、PS、HIPS	
Espesor de producto	mm	0.3~2.0	
Variacion de exactitude de la lamina	mm	$\leq \pm 0.015$	0.8 mm mayor
	mm	$\leq \pm 0.010$	0.8 mm menor
Espesor aceptable	mm	≤ 700	
Diametro deMaximo de rollo	mm	700	
Cantidad de capa	capa	1	
Medida de rodillo	Mm	$\Phi 350 \times 770$ 3 rodillos	
Potencia nominal	Kw	90	

(1), extrusora

1. Material de tornillo y barril:

Tratamiento de nitruración 38CrMoAlA;

2, la forma del motor principal:

Motor de corriente alterna con convertidor de frecuencia.

3. Reductor:

Reductor especial para extrusora, superficie de dientes duros, alto torque, alta velocidad, bajo ruido;

4, filtro:

El motorreductor de estación única se cambia rápidamente a la red.

5, tornillo de parámetros técnicos:

Página 10

Elemento de parámetro	Φ110 extrusora
Valor de arranque (kw)	55
Diametro de eje (mm)	Φ110
Forma de eje	separado
Proporción entre la longitud del tornillo y el diámetro L/D	32:1
Maximo velocidad de eje (rpm)	80
Max produccion de extrusora (kg/h)	150
Seccion de calentamiento	5
Valor de potencia de calentamineto (Kw)	28

(B), parámetros de matriz de extrusión

1. Estructura:

La trayectoria del flujo de gradiente del tipo de suspensión, la separación de los labios se ajusta mediante el código de tracción, y el aluminio fundido externo se calienta;

2, material:

Acero forjado de carbono medio de alta calidad, cromado duro en la superficie del corredor, rugosidad de la superficie del corredor: Ra0.025 μ m; dureza del recubrimiento: HV \geq 850;

4, los principales parámetros técnicos

Maximo de ancho (mm)	750
Zonas de control de temp	3
Exactitud de control de temp. ($^{\circ}$ C)	± 1
Valor de calentamiento (kw)	10

(tres), máquina de tabletas de tres rollos

1, modo de transmisión

Accionamiento de cadena de tres rodillos, control de frecuencia;

2, modo de ajuste de espacio de rodillo:

Reductor de turbina con ajuste de tornillo;

3, los principales parámetros técnicos

Página 11

Especificaciones del rodillo de prensa	$\Phi 350 \times 770$ mm
Especificaciones del rodillo fijo	$\Phi 350 \times 770$ mm
Especificaciones del rodillo de enfriamiento	$\Phi 350 \times 770$ mm
Rodillo radial error integral de salto.	≤ 0.01 mm
Rugosidad de la superficie del rodillo	Ra0.025 μ m
Potencia de motor (6 polos) r	4kw
reductor (1; 40 parametro de velocidad)	Modelo 120

(4) dispositivo de control de temperatura del rodillo

1, tres rollos de refrigeración por agua en circulación

2, el forro interior en espiral, aumenta el efecto de enfriamiento

3, después del recubrimiento duro, rectificado, frecuencia intermedia, tratamiento de pulido.

(5), dispositivo de recorte

1. Material del cuerpo del cuchillo: acero de aleación de alta calidad

2, cuchilla giratoria inferior de posicionamiento, portaherramientas ajustable lateralmente

(6) Marco de rodillo de guía de enfriamiento natural

1. Especificación del rodillo de guía: $\Phi 55 \times 760\text{mm}$;

2. Material:

Superficie media de acero al carbono.

(7), dispositivo de tracción

1. Forma del rodillo de tracción:

Un rodillo de goma, otro rodillo de acero cromado.

2, la forma de la unidad:

Reductor y motor de accionamiento, control de frecuencia;

3, método de prensado de rodillos:

Compresor de resorte de tornillo de goma

Página 12

4, los principales parámetros técnicos

Especificaciones del rodillo de goma	$\Phi 180 \times 750 \text{ mm}$
Especificaciones del rodillo cromado	$\Phi 180 \times 750 \text{ mm}$
Potencia	2.2kw

三、COMPONENTES DE LA LAMINADOR Main Components

No	NOMBRE	UNIDA D	cantidad	Marca y procedencia	maquina
1	Eje principal	pcs	1	浙江舟山	extrusor
2	Redactor de velocidad principal	pcs	1	浙江	extrusor

3	Maquina	pc	3	上海	extrusor
4	Control de temperatura	pc	segun	余姚	Control de temperatura
5	Calentador de acero inox	juego	segun	江苏	extrusor
6	molde	lamina	segun	浙江黄岩	molde
7	Rodamiento de rodillos	pc	segun	中美合资	compactador
8	Reductor de rodillos	pc	3	杭州	Prensa de laminas
9	Reductor de tracción, motor	pc	1	上海	Tractor
10	Variador de frecuencia	pc	3	上海	Prensa y tractor

Pagina 13

11	contacto	pc	segun	中国人民电器	Sistema de control
12	Interruptor de neumatico	pc	segun	中国人民电器	Sist. control

la máquina para MODELACION DE LA TAZA:



凸轮式和液压式自动杯碗打包盒成型机

540、 PRINCIPAL PARAMETRO

PARAMETRO	CONTENIDOS
MATERIAL	PP/PE/PS/PVC/HIPS/ MATERIALES
VARIACION ADECUADO	0.3-2.0 mm
ESPESOR ADECUADO	540-660 mm
CAPACIDAD DE PRODUCCION	20~30MOLDE/M (MEXIMO)
MAXIMO MEDIDA	650×300mm

Pagina 14

MAXIMO PROFUNDO	130 mm
VALOR MAXIMO	≤ 30 GOLPE/MINUTO

VALOR DE CALIENTAMIENTO	50kw
Valor de maquina principal	7.5kw/4nivel
Fuente electrico	380V/50Hz (三 fases 四 cables)
Presion de neumatico	0.6-0.8Mpa
Consume de aire	2500~3500L/min
Consume de agua	40~45L/min
medidas	3000×1800×2500(mm)
pesos	About 4.5T

En segundo lugar, las características del rasgo.

1. La máquina principal tiene una estructura de columna de guía de 2 × 100, el material de la columna de guía es de acero 45 # templado y templado, la placa exterior dura con cromo duro, la rigidez es buena, el rendimiento de la guía es preciso y la resistencia al desgaste es buena, lo que contribuye a la vida útil del troquelado.
2. La mesa se eleva hidráulicamente para reducir la vibración y el ruido.
3. El calentador (horno eléctrico) se divide en 7 zonas, y el controlador de temperatura realiza el ajuste de control de temperatura automático PID, y el error de control de temperatura es <1.5 ° C.
4. El calentador utiliza un conjunto cerámico enterrado de radiación de infrarrojo lejano con alta eficiencia térmica, seguridad y confiabilidad.
5. La cadena de alimentación adopta una cadena de rodillos de doble hilera. La trayectoria del agua de enfriamiento está incorporada en el riel de la cadena, la eficiencia de enfriamiento es alta y la fuente de agua se guarda. La placa de acero inoxidable de la cubierta interior y el riel del riel guía están forjados con acero 45 #, nitruración de superficie, superficie de trabajo Alta dureza y larga vida.

6. Diseño de centro de gravedad bajo, altura de copa baja, funcionamiento suave, en línea con el cuerpo humano en pie y observación de la mejor altura.

7. La combinación de la longitud fija y la alimentación del convertidor de frecuencia tiene una alta precisión de control y una respuesta rápida para iniciar y detener. El error de cada alimentación de la hoja no supera los 0,5-5 mm, lo que guarda la hoja.

Página 15

8. Cada motor está equipado con un dispositivo de protección contra sobrecorriente.

9. Utilice el panel de control para asegurarse de que el movimiento de toda la máquina sea más preciso.

10. Configure el mecanismo de raspado (Flying Dragon Reducer) con un diámetro máximo de devanado de 0,8 m y un cambio de rollo fácil.

11. Condiciones de instalación:

1. Fuente de agua: es necesario construir una piscina de largo × ancho × alto y 2 × 4 × 1.5 (M) como sistema de circulación de refrigeración de la máquina.

2. Fuente de alimentación: es necesario cumplir con el consumo de energía de la potencia de la máquina de 40KW.

3. Fuente de gas: la presión de aire requiere 3 compresores de aire cúbicos como fuente de aire, y la tubería de 1.5 pulgadas está conectada a la máquina para cumplir con el funcionamiento de la máquina.

En tercer lugar, la principal marca de aparatos eléctricos (puede fabricarse por separado de acuerdo con los requisitos del cliente)

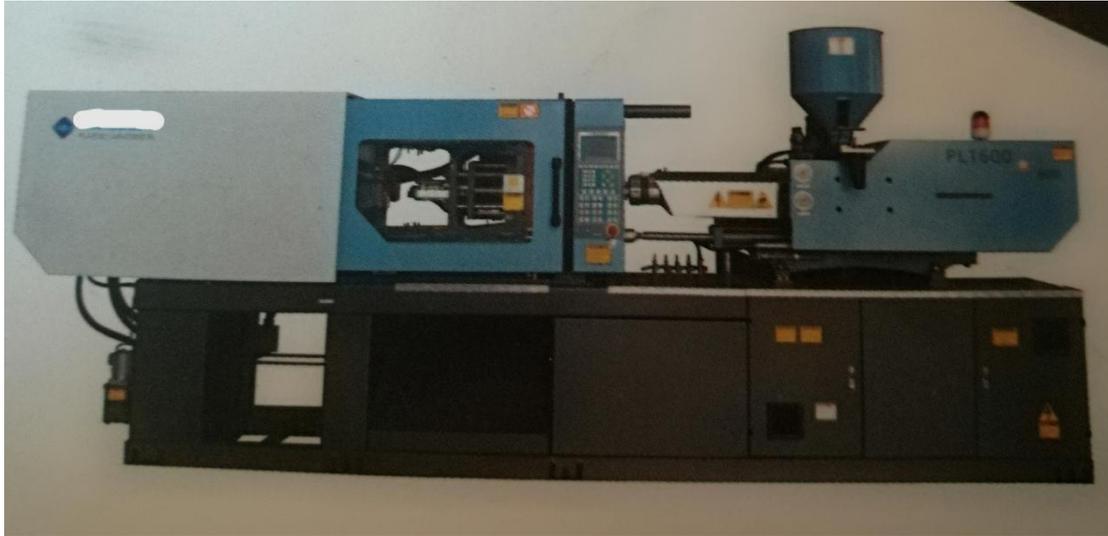
No.	elementos elctricos	Marca y procedencia
1	Regulador de temperatura	上海
2	Variador de frecuencia	惠丰（英威腾）
3	contacto	人民电器
4	rele	施耐德/欧姆龙
	interruptor	正泰

	Relé de estado sólido de corriente continua	江苏
5	Interruptor de proximidad	欧姆龙

Pagina 16

6	De dos vías de dos vías, de dos posiciones de tres vías, de dos vías de cinco vías	日本 SMC
7	Electroválvula hidraulica	油研（中日合资）
8	calentador	江苏
9	Turbina reductora	杭州
10	Bomab hidraulica	榆次（中日合资）

Cuchillería formadora de cuchara:
Máquina de moldeo por inyección (120 toneladas)



Dispositivo de inyección:

Tornillo diámetro 40mm

2. Longitud de tornillo a relación de diámetro de 21: 1
3. Capacidad teórica de 214 centímetros cúbicos.
4. Peso de inyección 194g.
5. Tasa de inyección 110g / s.
6. Presión de inyección 170Mpa.
7. Capacidad de plastificación 13.9g / s
8. Velocidad del tornillo 0-190 rpm

Dispositivo de moldeo:

1. Fuerza de sujeción 1200KN

Página 17

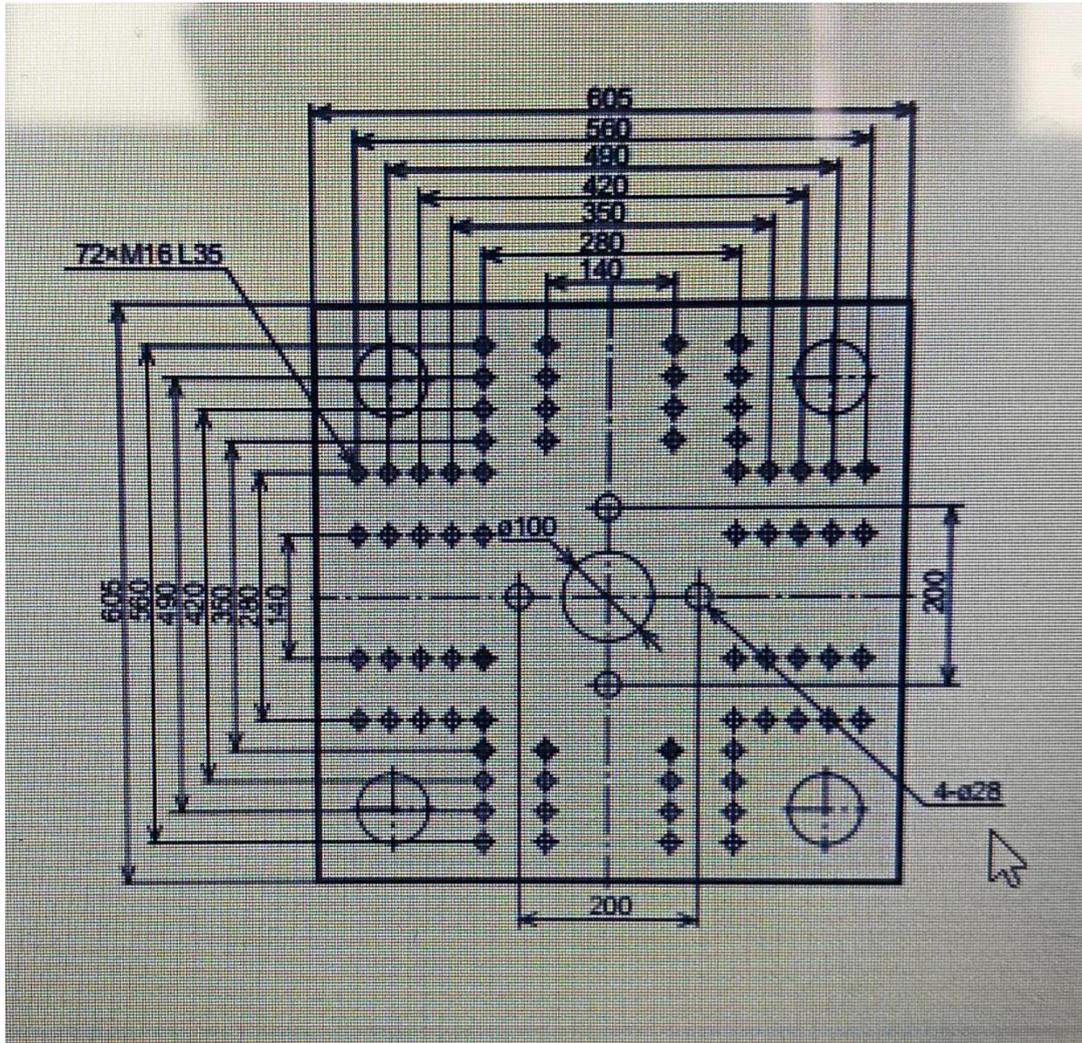
2. Carrera de moldeo 350mm.
3. La distancia entre las varillas es de 410 mm * 410 mm
4. Espesor máximo del troquel 430mm
5. Espesor mínimo del molde 150mm.
6. Carrera de eyección 120mm.
7. Salida superior 33KN

Otros:

Bomba de aceite motor 13kw

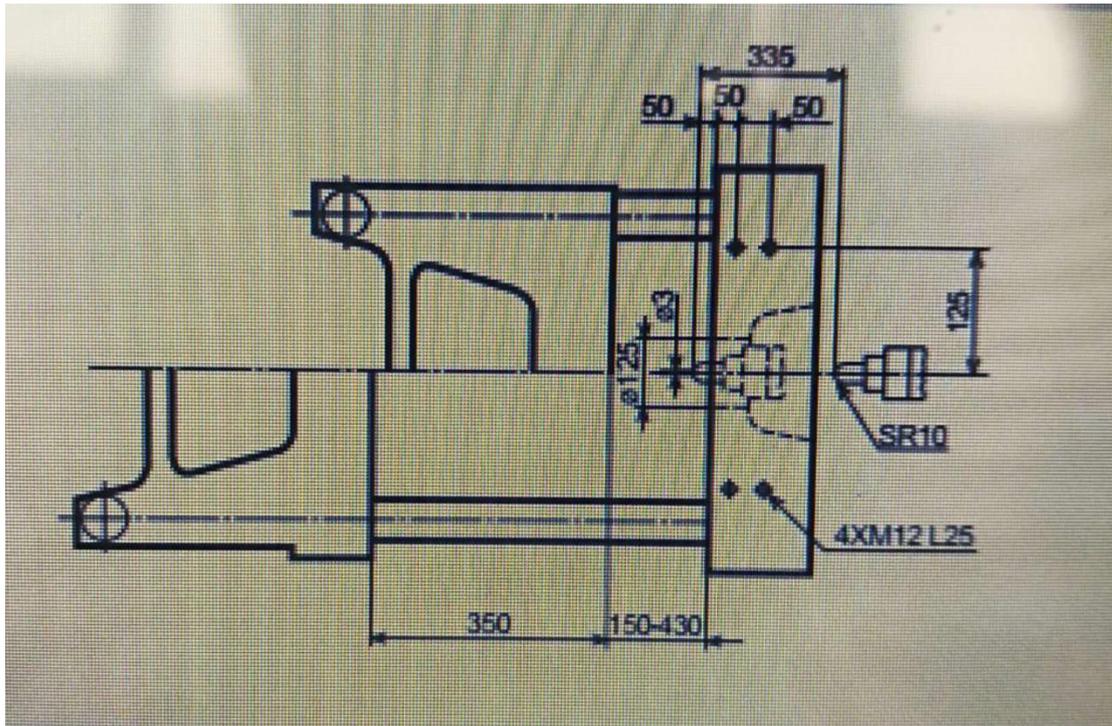
2. Potencia de calefacción eléctrica 11.55kw
3. Dimensiones 4.82m * 1.26m * 1.98m
4. Peso de la máquina 4.1 toneladas
5. Volumen de la tolva 25kg.
6. Volumen del depósito de combustible 220 litros.

Plantilla frontal de tamaño:

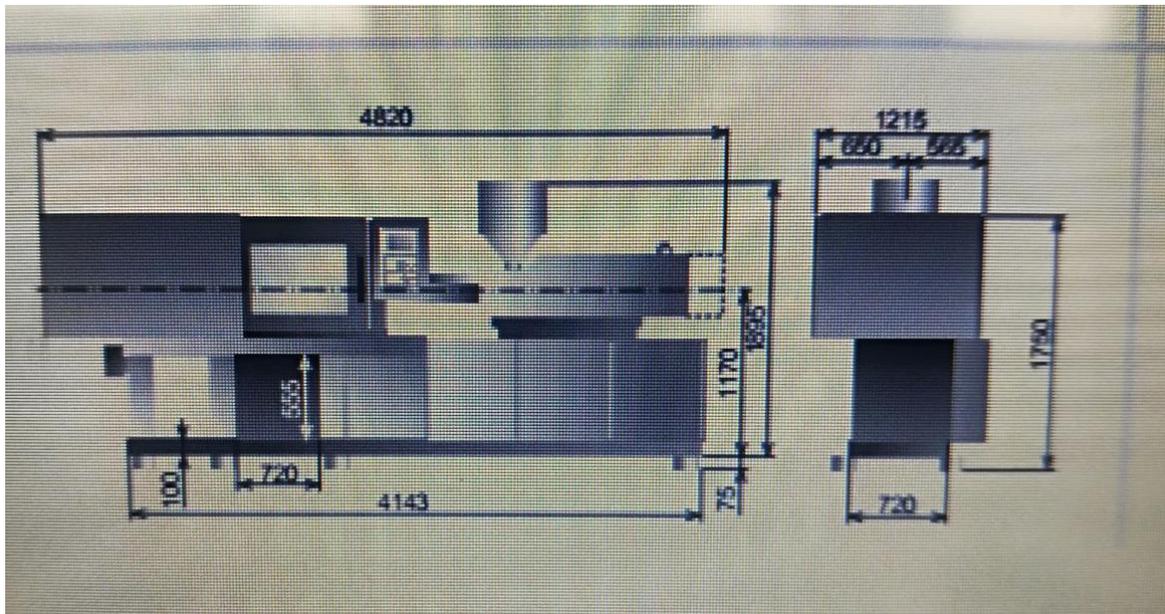


PAGINA 18

MEDIDA DE MOLDE LATERAL:



MEDIDA EXTERIOR :





EXTRUSORA DE 3 TORNILLOS Y 4 LAMINADOS EN 1

Modelo: XS50-80-65

Volumen: 3300mm * 1650mm * 2000mm

Peso: 3800kg

Potencia de calentamiento: 65kw

Potencia de extrusión: 37kw

Potencia de conmutación de red automática: 2.2kw

Longitud de la boca del dado: 950mm

Longitud espiral a relación de diámetro: 30: 1

Tornillo diámetro recto: 50 mm / 65 mm / 80 mm

Volumen de extrusión: 150-200kg / h

Fuente de energía: 3AC / N / PE 50Hz380V

成型机



MODELADOR

Volumen: 2300mm * 1200mm * 1800mm

Peso: 1300kg

Potencia de transmisión: 1.1kw

Poder de bombeo al vacío: 2.2kw

Potencia del ventilador de enfriamiento: 0.37kw * 3

Área de formación máxima: 600 mm * 250 mm

Velocidad de formación: 1.5s-2.0s / modo



LAMINADORA

Volumen: 1650mm * 1000mm * 1200mm

Peso: 300kg

Potencia de transmisión: servo motor 7.7NM

Velocidad de corte: 1.5s-2.0s / cuchillo (sincronizado con la máquina de moldeo)

Número de cortes por cuchilla: se pueden configurar 1 o 2 modos



TORNERIA

Volumen: 1100mm * 1000mm * 1600mm

Peso: 1100kg

Potencia de transmisión: 2.2kw (prensa hidráulica de precisión de cuatro columnas) (380V50Hz)

Presión de trabajo: 35T

Velocidad de trabajo: 2s / time



Volumen: 1500 mm * 1000 mm * 1600 mm

Peso: 500kg

Potencia de transmisión: 7.5kw (380V50Hz)

Velocidad de rotura del polvo: 200kg-300kg / h



MEZCLADORA

Volumen: 1100mm * 1100mm * 1000mm

Peso: 100kg

Potencia de transmisión: 2.2kw (380V50Hz)

Cantidad de mezcla: 150kg-200kg



Volumen: 1100mm * 400mm * 800mm

Peso: 100kg

Potencia de transmisión: 2.2kw (380V50Hz)

Volumen: 0.25 cúbico

Nota: 1. ¡La extrusora y la máquina de moldeo son todas de transmisión de ahorro de energía por conversión de frecuencia (aproximadamente 30% de ahorro de energía); la fuente de alimentación de la máquina de extrusión / moldeo / cortadora automática es una serie desmontable! ¡El motor no funcionó cuando se calentó la extrusora! Cuando el motor comienza a funcionar, solo se necesita el 10% de la electricidad para calentarse.

2. Los siete conjuntos anteriores son toda la línea de montaje.

