

LINIE EXTRUDARE FOLIE PLA

Parametrii tehnici linie de productie

1、Componente linie de productie

Nr.	Nume	Model	Cantitate	Observatie
1.1	Extruder cu un singur șurub	SJ110×35	1 buc	Motor 75kw, mașină de alimentare cu spirală (potrivit pentru material de reciclare spart)
	Uscator	SHG-500	1 buc	Uscator
1.2	Sistem electric		1 buc	Convertor de frecvență ABB, contactor Siemens, control al vitezei temperaturii PLC
1.3	Schimbator de ecran	3k w	1 buc	Schimbator de ecran electric hidraulic
1.4	Suport placuta matrita	SJM-1200mm	1 buc	Matrita Haungyan, latime produs 1000 mm, grosime 0,28-0,9 mm
1.5	Cilindru inclinat cu trei role	SGJ400×1400	1 buc	Echipat cu dispozitiv de control automat al temperaturii
	Masina de temperatura a matritei	SWK-15*3	1 buc	Trei masini intr-una
1.6	Suport transportor de racire	SJT-6000mm	1 buc	
1.7	Taietor muchie longitudinal	SQG-1200	1 buc	
1.9	Taietor	SQG-1200	1 buc	
1.10	Bobinator cu două stații	SUS-1200	1 buc	

2、Specificatii

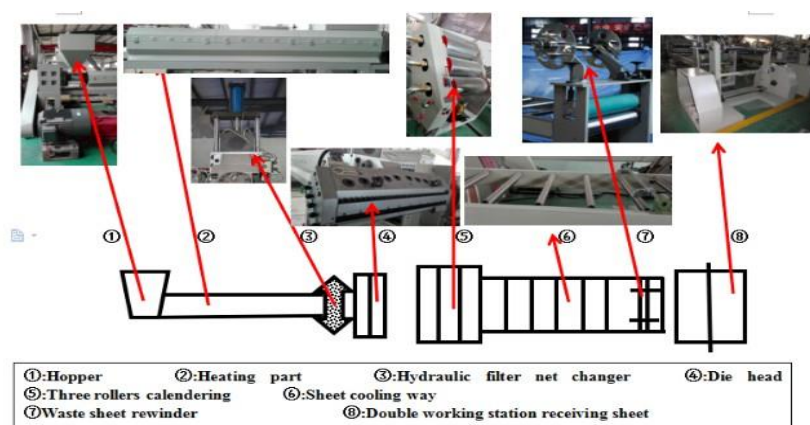
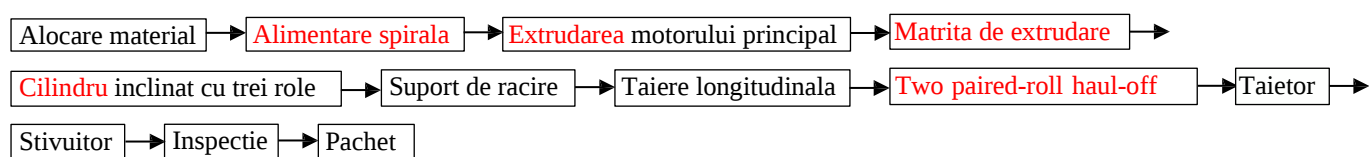
No.	Specification	Parameter
2.1	Materialul de procesare	PLA
2.2	Specificatiile produsului	Latime 1000mm, grosime 0.28-0.9mm
2.3	Viteza liniei de productie	1-4m/min
2.4	Capacitate productie	240kg/h
2.5	Dimensiuni	23× 2.8×3.2 (L×l×h)
2.6	Greutate (aproximativa)	14T
2.7	Consumul de energie al echipamentului total	84 kw
2.8	Consumul real de energie	105kw
2.9	Consumul de aer	0.4m ³ /min
2.10	Presiunea apei	0.6mpa
2.11	Circulatia apei	0.3m ³ /h
2.12	Sursa de putere	AC380V±10%,50HZ
2.13	Sursa de apa	Apa industriala, fara impuritati, filtrata, presiunea apei: 0.6mpa, temperature apei 14-25°C
2.14	Temperatura medului de lucru	0-40°C

Utilajul poate sa produca folie PLA biodegradabila cu grosimea maxima de 0.9mm care se va folosi la fabricarea paharelor si a farfuriilor de unuca folosinta.





3、Fluxul de procesare



4、Parametrii tehnici

4.1 Extruder cu șurub SJ110×35

- Șurubul optimizat și noul design al manșonului cu fante fac ca extruderul să aibă următoarele caracteristici: viteză mare de plastificare, topire uniformă, producție continuă și stabilă. Lung, zgomot redus. Motorul de antrenare este un motor AC.

-
-
- Model: $\Phi 110\text{mm}$ Extruder cu un singur șurub
 - Lungime șurub / raport diametru: 35 : 1, structura de tip mixt din oțel, butoiul este tipul corespunzător
 - Duritatea șurubului: HV>740~940, adâncimea de niturare 0.3~0.6mm
 - Duritatea butoiului: HV>940~1100, adâncimea de niturare 0.4~0.7mm
 - Material șurub butoi: Tratament de niturare a oțelului aliat de
§ înaltă calitate
 - Încălzire butoi: Incalzitor ceramic
 - Putere de incalzire: 6×8kw
 - Unitate de răcire a butoiului: Every adopt fan 370w×6pieces
 - Element de măsurare a temperaturii: Adopt Pt-100 rezistor de platină. Controlul temperaturii Siemens
PLC。Capacitatea extrudare: 240kg/h
 - Motor de antrenare: AC motor 75kw
 - Forma instalare reductor: Instalare orizontală
 - **Unitate mecanism reductor:** Cutia reductorului absoarbe tehnologia Italy, adoptă tehnologia de
șlefuire a
§ angrenajelor elicoidale cu dinți duri.
 - Material reductor După cementare și călire de măcinare, duritate HRC58-62°, după
§ procesarea de măcinare
 - Forma de răcire Răcirea uleiului de transmisie prin trecerea apei prin condensator
 - Unitate de transmisie a puterii: Structura de cuplare, funcționare lină
 - Rulment axial importat: Cuplu mare iesire
 - Unitatea de protective: Scutul de protecție adoptă oțel A3, scutul de încălzire extrudat adoptă oțel inoxidabil
 - Structura raftului: Adoptă sudare pătrată, structură armată
 - Alimentare uscator: SJU-500kg
 - Motor de agitare: 3kw 1unit
 - Forma de alimentare: Formă spirală, alimentare automată cu control al timpului
 - Forma de uscare: Încălzire electrică, suflare de aer

4.2 Sistemul electric

- Control temperatura Termocuplu, sistem de control PLC Siemens
- Convertor frecvență ABB convertor frecvență
- Contactor AC Contactorul Siemens, comutatorul de aer este un produs Zhengtai
- Dulap Detașat
- Material Adopta producția de oțel cu carbon mediu
- Panou control Constă din indicator de putere, întrerupător de pornire și oprire a
§ motorului principal, buton de oprire de urgență, PLC,
voltmetru și
§ întrerupător de alimentare

4.3 Ecran hydraulic dispozitiv de schimb

- Forma Schimbător rapid de ecran hydraulic cu o singură placă, cu două stații, prin controlul sistemului hydraulic, filtrul poate fi înlocuit fără a opri mașina.
- Puterea pompei hidraulice 2.2kw cu cilindru de depozitare
- Unitate de incalzire Adoptă tija de încălzire electrică din oțel inoxidabil,
 - puterea este de 4KW
- Elementul de măsurare a temperaturii Adoptă rezistența platină Pt-100
- Material matriță Corpul dispozitivului este realizat din oțel aliat solid, iar placa metalică
 - mobilă este din oțel carburat
- Unitate afișare presiune prefiltru Adopta senzorul de presiune intern

4.4 Suport placuta matrila:

- Forma: Suport placuta matrila
 - Lățimea efectivă a produsului: 1200 mm
 - Grosime produs final: 0.28-0.9mm
 - Material matrila: Adoptă oțel aliat de înaltă calitate, fabricat, cromat și lustruit pe suprafața interioară a ghidajului
 - Structura matriței: Structura matriței absoarbe tehnologia importată, interiorul cavității matriței este placat cu crom dur și
 - lustruit la o suprafață strălucitoare a oglinzii.
 - Reglarea grosimii: Există șuruburi reglabile pe buza matriței, iar buza matriței poate fi înlocuită atunci când se produc
 - plăci cu grosimi diferite
 - Forma de incalzire: Încălzirea este încălzită cu tijă electrică de încălzire din oțel inoxidabil, descărcare uniformă și stabilitate bună
 - Secția de încălzire: 7 zone × 3kw
- Carucior matrila: Tip suport cu roți de deplasare.

4.5 Cilindrul înclinat cu trei role:

- Motorul de decelerare a acționării adoptă produse din seria de roți cicloidale și folosește convertizorul de frecvență ABB pentru a realiza o reglare continuă a vitezei, care are o mare precizie de funcționare și depășește eroarea cauzată de transmisia mecanică; Suporturile de la ambele capete sunt rulmenți cu role cu auto-aliniere, care au o mare precizie de rotație. Modul de conducere independent cu trei role este cel mai precis mod de conducere în transmisia cu trei role, care poate asigura că precizia de funcționare a rolei după reparare nu este afectată de modificarea diametrului rolei.
- **Cilindrul roll** Se utilizează țevi de oțel fără sudură de înaltă calitate, iar suprafața rolei este stinsă, cu o duritate a suprafeței de HRC50-55. Suprafața este cromată dur și lustruită. După lustruire, stratul de crom pe o parte este de 0,08-0,12 mm, iar rugozitatea suprafeței este de 0,025 μm
- Forma rola Trei role sunt verticale
- Specificații role trei perechi Diametrul este $\Phi 400\text{mm}$, lățimea este $L=1400\text{mm}$
- Putere pereche 3 motoare Motor AC, putere $1.5\text{kW}\times 3$
- Unitate control Utilizând controlul convertizorului de frecvență marca ABB, cele trei role și tractorul pot fi reglate individual sau sincron.
- Rulment Rulmenți cu role auto-aliniați, rezistenți la temperaturi ridicate
- Imbinare rotativa Sunt utilizate șase îmbinări pivotante de 1,25".
- Mecanism de ajustare distanța role ajustată, Adoptă tip electromecanic. Când rola este apăsată strâns, distanța poate fi reglarea grosieră este condusă de motor, reglarea fină este manuală și ambele capete pot fi reglate independent, domeniul de reglare este de $0 \sim 50 \text{ mm}$
- Dispozitiv reglare spațiu ridicare sus jos Adopta turbină, structura de antrenare cu șurub
- Dispozitiv de mișcare înainte înapoi înapoi, stabil și fiabil. Reductor cu turbină, raftul se mișcă înainte și înapoi
- Facilități de siguranță Adoptă afișaj cu cadran, comutator de limită și dispozitiv de cablu de siguranță fabricat în Germania.
- Tablou electric Detașat, din oțel carbon mediu
- Regulator de temperatură cu trei role pereche: Mediul de conducție a căldurii este uleiul de conducție a căldurii, iar mediul de răcire este apa moale.
- Forma: Cele trei role sunt separate de tip independent și de tip orizontal.
- Forma de incalzire: Incalzire cu apa demineralizata, tija electrica de incalzire din inox
- Putere incalzire: $15\text{kW}\times 3$
- Putere motor: Pompa de apa de inalta temperatura $1.5\text{kW}\times 3$
- Precizia controlului temperaturii: $\leq \pm 1^\circ\text{C}$.



4.6 SJTJ-6000 Dulap racire

- Lungimea dulap transmitere 6000mm, adoptă structura tubului pătrat
- Rolă răcire $\Phi 70\text{mm} \times 1200\text{mm}$, adopta prelucrarea țevelor din oțel inoxidabil
- Unitate transmisie Fără putere, pasiv
- Unitate de conectare față și spate Conexiune cu șuruburi fixe față și spate, ușor de dezasamblat și asamblat

4.7 Dispozitiv de tăiere longitudinală

- Dimensiunea de tăiere: Se poate realiza tăierea longitudinală a marginilor de ferăstrău a produselor (reglarea roții de mână)

Formular de ajustare: Dispozitivul de tăiere longitudinal este instalat pe suportul de răcire, iar poziția de instalare poate fi deplasată liber.

Dispozitiv de tăiere longitudinală margine: Tip lamă, reglare manuală. Funcția principală a dispozitivului de tăiere longitudinală este de a tăia marginea reziduală a plăcii și de a împărți lățimea plăcii.

4.8 Rolele pereche diin cauciuc

1 grup 2 bucăți role de cauciuc, control pneumatic al compresiei

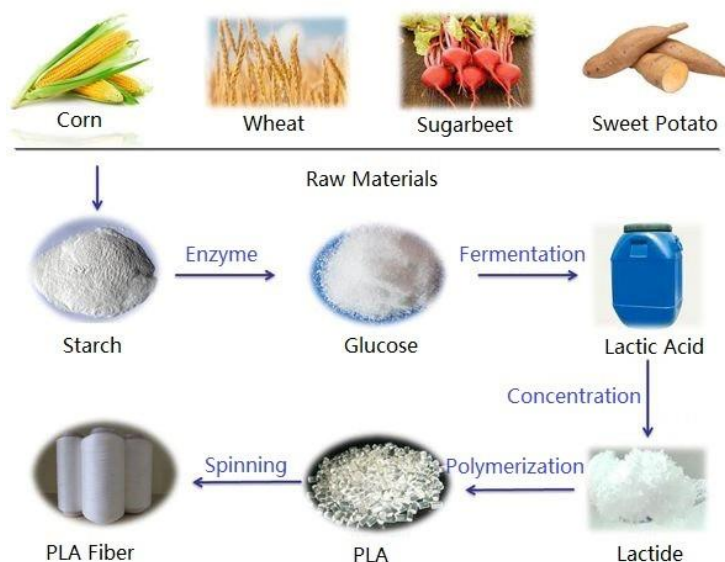
- Diametru rola de cauciuc Diametru $\Phi 240\text{mm}$, latime 1200mm
- Puterea motorului de antrenare AC motor 3kw
- Reductor planetar cicloid Changzhou guomao reductor
- Viteza liniei 1-5m/min
- Unitatea de comandă Utilizând controlul convertizorului de frecvență marca ABB, tractorul și cele
- trei role pot fi reglate individual sau sincron.
- Tablou electric Detașat, din oțel carbon mediu
- Sina în mișcare Șina de ghidare inferioară se mișcă înainte și înapoi cu trei role
- **Dispozitiv de tăiat plăci**
- Dimensiunea plăcii de forfecare Ar putea realiza tăierea produsului final la lungime, lățimea maximă a plăcii de tăiat este de 1200 mm
- Unitate de putere 3KW AC frana de motor
- Unitate forfecare de ridicare Mecanism cu came
- Unitatea de comandă Controlul semnalului contorului poate funcționa în două moduri: manual și automat
- Tablou electric Detașat, adopta producția de oțel cu carbon mediu
- Lățimea efectivă de tăiere 1300mm
- Forma de tăiere Numărarea automată a contorului, tăierea

-
- Metoda de numărare a contorului Contor codificator
 - Contour Produsele Autonics din Coreea de Sud, numărare automată a lungimii.

Bobinator cu două stații

- Specificație și dimensiune ax: 70*1200mm, expansiune internă.
Structura dulapului: Adoptă sudare pătrată, structură armată
- Material de bord: Fabricat din snowboard.

Materia prima și si proces productie:



Garantie

- * 24 luni - funcționare normală.
- * Garantia exclude piesele de consum sau erorile facute de cumparator.
- * Piesele de garanție vor fi livrate gratuit pe toata perioada de 24 luni.

Include:

- Transport la adresa indicata de beneficiar
- Toate taxele de import.

Punere in functiune

- Instruire personal