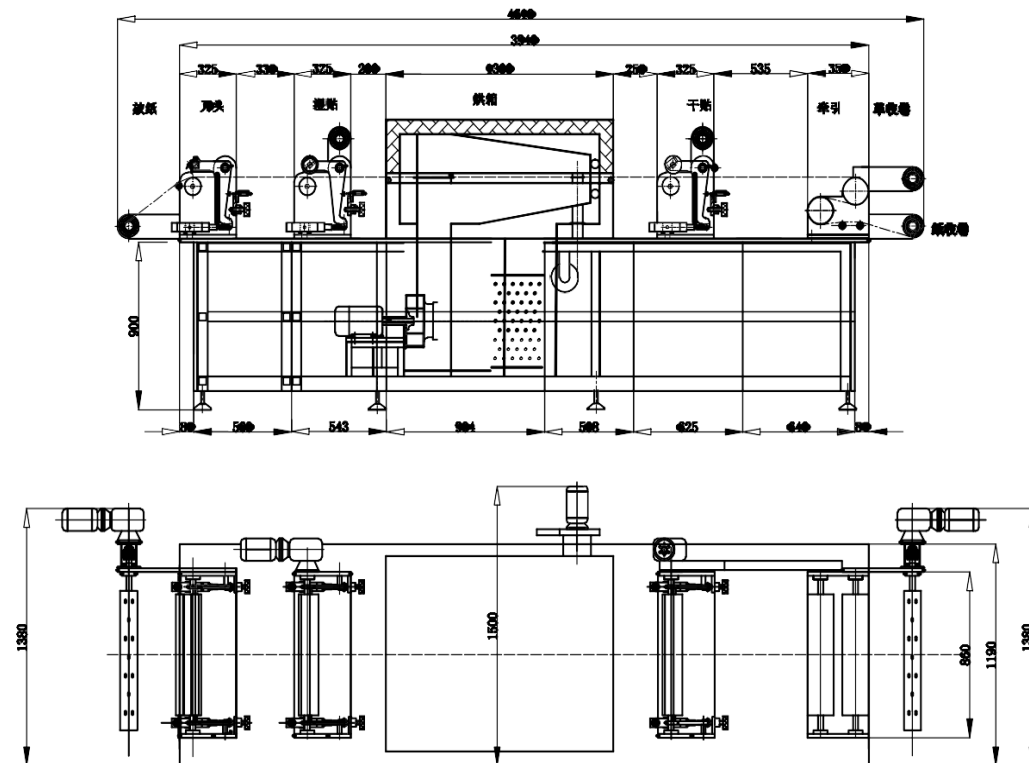




Kunshan Youneng Machinery Co., Ltd.



处数	文件号	签字	日期	干法小试机	图样标记	数量	重量(kg)	比例
设计					共	张		
制图								
描图								
校对		日期						

Máquina de Amostragem de Revestimento Sintético de PU

Largura do Rolo: 650mm

Velocidade de Operação: 0-10 metros/min

Sistema de Controle: Tensão com inversão direta e reversa

Sistema de Transmissão: Regulação de velocidade de frequência variável do motor AC

Sistema de Aquecimento: Circulação de ar de aquecimento elétrico

Potência do Sistema: 20Kw

Potência do Ventilador de Exaustão: 1.1KW

Volume do Ventilador de Exaustão: 1390m³/h

Perfil: Comprimento 4610mm, Largura 1380mm, Altura 1650mm

Alimentação → Revestimento → Pré-Laminação → Forno → Laminação → Arraste → Rebobinamento

3.1 O mecanismo de tecido (papel) é projetado de forma ativa e possui a função de inversão direta e reversa.

3.2 É adotado o tipo de fixação do cilindro, ambas as extremidades são fixas, e o carretel de liberação é o eixo insuflável.

3.3 O rolo de revestimento da máquina é passivo, e o rolo de revestimento é de aço.

3.4 A lâmina de revestimento pode ajustar a folga e o ângulo de oscilação, e o tamanho da folga é exibido na tabela.

3.5 O elemento pneumático ajusta a pressão do cilindro, e o regulador de pressão numérica é exibido.

3.6 Os botões de controle da cabeça estão concentrados em uma caixa de controle, e os botões da caixa de controle estão definidos para baixar a cabeça (botão duplo), levantar a cabeça (botão único), o botão de avanço e retrocesso (três posições de auto-reset), o botão de parada de emergência, o regulador de pressão, e o medidor de pressão.

3.7 O rolo de revestimento frontal é ativo e possui inversão direta e reversa.

3.8 O rolo ativo é de borracha, o rolo de prensagem é de aço, e a folga pode ser ajustada, e o tamanho da folga é exibido na tabela.

3.9 O suporte de alimentação tem uma função de ajuste de tensão.

3.10 O elemento pneumático ajusta a pressão do cilindro, e o regulador de pressão numérica é exibido.

3.11 Os botões de controle de pré-laminação estão concentrados em uma caixa de controle, e os botões da caixa de controle estão definidos para pressionar o rolo de borracha para baixo, levantar o rolo de borracha, regulador de pressão e medidor de pressão.

3.12 Forno integrado em duas camadas, controlado pneumaticamente.

3.13 O dispositivo de descarga de gases de exaustão do forno é instalado na lateral, e a descarga de gases de exaustão é ajustada por conversão de frequência.

3.14 As entradas de ar superior e inferior da circulação de ar quente estão na posição mostrada na figura. O volume de circulação de ar quente é balanceado ajustando a direção de aquecimento superior e inferior através da porta de ar, e a regulação de velocidade de frequência variável é realizada para ajustar o volume de ar de entrada.

3.15 A temperatura é aquecida por elemento de aquecimento elétrico, que pode ser definido e controlado. A temperatura máxima é de 220 graus Celsius.

3.16 A tração de resfriamento é realizada por um rolo ativo, e possui a função de rotação positiva e negativa, e tanto o superior quanto o inferior são rolos de aço.

3.17 A plataforma é feita de chapa de aço, e a base é um mecanismo de soldagem de aço de canal para ajustar a base.

3.18 Caixa de controle elétrico tipo piano.



Kunshan Youneng Machinery Co., Ltd.





Kunshan Youneng Machinery Co., Ltd.

