

PU高压发泡机发泡机销售厂家

生成日期: 2025-10-26

我公司生产的HT系列环形台车式输送机具有: 运行平稳, 噪音低; 可无级变速或变频调速, 并带有加热烘道等特点。它特别适用于热模塑型聚氨酯鞋底、制鞋、滤清器、低温弹性体及低温发泡产品的模具输送, 也可适应于其它热模塑型聚氨酯制品的模具输送。与聚氨酯设备配套形成聚氨酯制品生产线。

主要结构及工作原理输送机主要由支架、链传动装置、加热系统等部分组成见图一, 支架包括: 头尾架、连接架、加热烘道及导轨; 链传动装置包括: 调速电机、蜗轮蜗杆减速器、长节距输送链及台车; 加热系统包括: 电热管、温度自动控制仪等。工作原理: 固定在长节距输送链上的台车(工位平台)通过链传动装置在环形导轨上作循环移动, 制品模具放置在台车上, 每循环一个周期就完成制品成型的一个工艺过程。即: 浇注—加热熟化—脱模, 调节输送速度可必变工艺过程的时间, 温度自动控制仪可设置制品工艺要求的温度值并可实现自动控制。

上海广温机械全自动高压发泡生产线, 高产, 节能、环保、实用, 操作简便

聚氨酯微孔弹性体的浇注

成型工艺

将预先制造好的钢丝圈和增强材料复合体放入模具中, 启动离心机, 通过浇注机将A和B组分均匀混合, 浇注到模具中心的分流板上, 在离心力的作用下, 混合物料通过流道被甩入模腔中, 部分物料迅速和温度较低的模具内壁发生碰撞, 形成坚实、几乎无孔的结皮层, 而内部则由于物料温度较高, 产生大量的微小气泡, 均匀分布在物料之中, 通过速度调节器调节离心机的转速, 可以形成密度均匀变化而又无明显分层的微孔弹性体层, 并把骨架材料及钢丝圈紧紧地包围在物料之中。

PU高压发泡机发泡机销售厂家广温机械系列轮胎发泡机可配套离芯机进行自动化生产。

PU20G-Y(C5H10)型环戊烷高压发泡机, 采用1个聚醚多元醇料罐POLY1个多异氰酸酯ISO料罐**L型环戊烷**高压**头、一套主控程序加一套注料程序与两个计量单元分别采用**电机驱动及双级安全环戊烷检测装置组成, 专门用于聚氨酯环戊烷高压发泡产品的生产。

本产品适用于生产各类硬质聚氨酯塑料成型制品。如: 保温板材、冰箱、冷柜、消毒柜、车库门、灯盘、装饰

条、镜框、花卉、仿木家具制品等聚氨酯塑料成型制品的生产。

环戊高压发泡机上位机采用了TG63系列64K色10寸OP汉化真彩液晶屏，在主控操作页面整体采用了双重防护启动，实时数据监测设计，各个组件动作进行了实时工作指示，各个生产关键数据都设置有实时监测反馈，使用数据现场一目了然。

设备带有双重防护启动功能，在用户启动设备电源后，设备会先检测环戊烷室内气体安全值是否正常，待检测完成后，设备自动启动二级电源，只有在二级电源启动后设备才能进行正常操作。如检测异常设备自动关停二级电源，并报警提示。

广温机械高压发泡机

设备选型（一）

1、在确定制品为聚氨酯软质泡沫塑料后，即可对设备选型。由于广温机械PU20/30G-BR高压发泡设备为一个系列，其浇注量在5-225Kg/min范围内，因此选型时应根据制品的大小及重量来定设备的生产能力。因为原料具有一定的工艺要求，所以在确定设备生产能力时就要按工艺要求选择设备，高压发泡机流量测试及注射时间的计算：理论上，混合头流量=多元醇流量+异氰酸酯流量实际上可通过注射操作来进行计算：混合头流量
(θm^3 注射重量(g) ÷ 有效注射时间(s))

因为有效注射时间不能准确地知道，所以混合头流量计算采用下列方法：设置注射时间为1秒，并称出泡沫重量设置注射时间为2秒，并称出泡沫重量则混合头流量=2秒内的发泡重量-1秒的发泡重量。例如2S-260g1S-122gQm=260-122=138g/s为了使计算出口混合头流量更精确，一般可选择较长的注射时间（2~4秒）。

2、技术性能

2.1自动定时浇注：(1)、浇注量5-225Kg/min范围由型号确定，详见设备型号技术参数表。(2)、由PLC智能控制，喷料准确度可达0.1秒。

上海广温机械高压聚氨酯发泡机。

广温机械低压PU发泡

机故障分析及处理(二)

2. 故障状态：浇注头喷嘴的喷出量不稳定

2.1. 故障原因□a)泵进口管路有漏气

b)压力、温度不稳定

c)计量泵电机齿轮箱损坏，从而产生转速不稳定

d)过滤器阻塞

e)原液中有杂物在节流阀中无法通过，使压力突然上升（注）异氰酸酯组份有结晶体

2.1.1修 理 方 法: a)拧紧泵进口各连接部位

b)调整节流阀和加热或冷却装置，使压力和温度稳定在要求范围

c)更换计量泵电机齿轮箱。

d)清理过滤器及过滤器中杂物

3. 故障状态：喷嘴的喷出量逐渐减少

3.1. 故障原因：搅拌壳和混合头结合面漏气，吸入空气影响搅拌室压力。

3.1.1修 理 方 法:清洗结合面，更换密封圈

4. 故障状态：实际喷出的混合比不符合预定配方的混合比。

4.1. 故 障 原 因：原来测定及调节好的各泵流量在注入混合时，因搅拌及各组进料时的相互影响，而改变了预期的混合比。

4.1.1修 理 方 法:在混合头的原液输出孔上更换适当孔径的出料调节器；适当改变流量比，进行几次试样，以确定比较好的发泡流量比，并进行记录。

上海广温机械数控滤清器浇注机PU高压发泡机发泡机销售厂家

上海广温机械低压发泡机，采用10寸OP汉化触摸屏显示，直观大气PU高压发泡机发泡机销售厂家

两组份滤清器浇注机HPU**-LQ型主要以TDIMDI为扩链剂的浇注型聚氨酯自结皮浇注机，主要用于生产以TDIMDI为扩链剂的聚氨酯线性制品。如汽车用空油滤清器、小型电箱密封条、小型防尘、防水罩等。动化程度高，性能可靠，操作方便，维修简单：可按要求在平面或在槽中浇注成各种不同形状的聚氨酯密封条，其表面为薄型自结皮，光洁而富有高弹性，配有进口机械手移动轨迹控制系统，能按用户要求的任何几何形状进行全自动运行，先进、可靠的轨迹控制系统，解决了国内外同类产品转角或圆弧处的堆胶问题。

采用进口机械手移动轨迹控制系统，瑞德四轴连动版卡，能按用户要求的几何图形进行全自动运行、先进、可靠的轨迹控制运动(圆形、方形、梯形、椭圆形、棱形、异形等)，操作人员只需掌握简单的CAD制图知识即可操作，可连续或单次浇注，起浇点亦可任意设置，一次清洗，控制注料头运动的XY轴均采用国际品牌伺服电机，配置同型号驱动器，集成版卡还可提供时间补偿，保证注料和走动同步，进行解决了国内外同类产品转角或圆弧处的堆胶问题。工作完成后，用户只需按清洗开关，注料头自动回归清洗点自动清洗注料头。操作方便，维护简单。

PU高压发泡机发泡机销售厂家

上海广温机械设备有限公司致力于机械及行业设备，是一家生产型公司。公司业务分为聚氨酯浇注机等，

目前不断进行创新和服务改进，为客户提供良好的产品和服务。公司从事机械及行业设备多年，有着创新的设计、强大的技术，还有一批专业化的队伍，确保为客户提供良好的产品及服务。广温机械立足于全国市场，依托强大的研发实力，融合前沿的技术理念，飞快响应客户的变化需求。