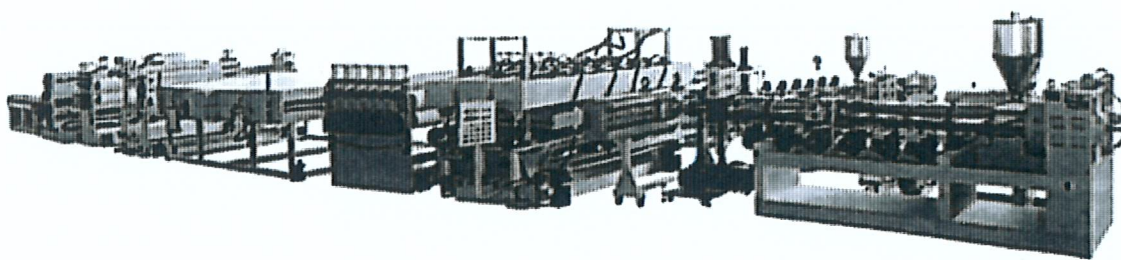


1900m/m 단프라 제조Line

NO	설 명	
1	사용 원료	pp
2	시트규격(폭x 두께)	1800m/m x 3t-5t
3	생산속도	1-4m
4	최대토출량	350kg
5	외형짓수	25m x 3.7m x 3m (L x W x H)
6	기계중량	약30 ton
7	총 전기용량	300kw
8	실제 전기용량	220kw
9	에어 용량	0.43m3/min
10	에어 압력	0.5-0.6mpa
11	물 순환량	0.33m3/min
12	입력전원	AC 380V x 60hz



1.싱글 스크류 압출기

Φ130mm single screw extruder

스크류L/D 비율	33 : 1
스크류 경도 :	HV>740~940, nitriding layer depth: 0.3~0.6mm
실린더경도	질화 처리0.4~0.7mm
스크류실린더재질	38CrMoAlA 특수 합금강 질화 처리
실린더 히타	절전형신제품히터
히타 용량	7 Zone x 63kw
실린더 냉각팬	370w x 7pcs
설계 최고압출량	350kg/h
모터종류	AC Motor 160kw,
기어박스구조	와식 12:1
기어 구도 :	이탈리아 기술-헤리켈 각도
기어재질	20CrMnTi심탄와 담금질 처리. 경도: HRC58-62°
냉각 방식	물강제순환하에 기어유 냉각
동력 전달 방식	폴리 벨트 감속비 3 : 1
기계 프레임 구성	네모강 용접
자동 건조 로더 용적	용적:600kg,
로딩 방식	믹스기에서 바로 하강

2. 전기판넬 콘트롤

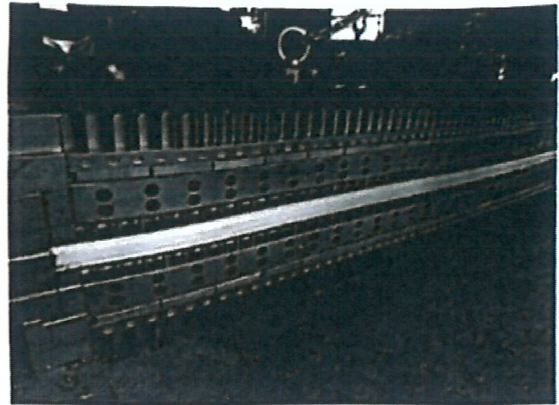
인버터	ABB
전기 캐비닛	독립식

3. 유압 스크린 체인저

유압 펌프 용량	4KW 유압 탱크 포함
히타	4KW
금형 재질	특수강
power moter	2.2kw

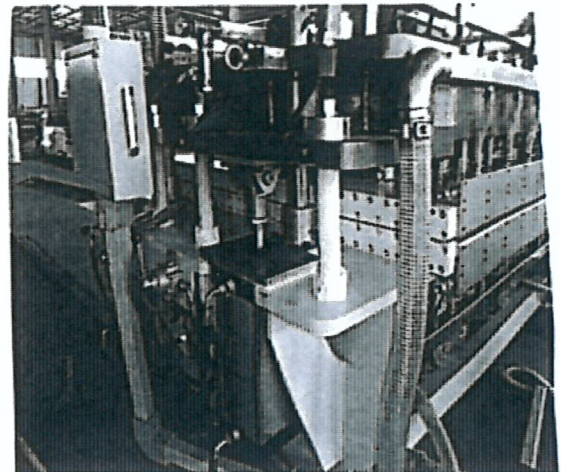
4. T-다이스

형식	옷걸이식 금형
금형 폭	19000mm
재품두께	3-5mm
흐름 방식	옷걸이식 흐름
금형 재질	복수강, 내표면 크롬 처리
금형 구성	선진국 기술, 내표면 크롬 처리
두께 조절	립볼트 조절
가열 방식	스테인리스강 가열봉
가열 구간	9 Zone
금형 운반차	



5. 진공 성형 장치 포마 (한국제작)

성형판 규격 :	2100x700mm (2set)
송강 장치 :	공압시린더 방식
진공 펌프 용량	AC 7.5KW
표면 처리	아노다이징 코팅
성형 틀 조절	상하 단독으로작동, 조절범위: 300mm
기계 프레임 구성	철판 용접
앞뒤 이동 방식	1.5kw월기어이동
후램 이송거리 :	1000mm
부직포 걸이 상하부착	
파우더 부레이크 사용	5kg x 2 ea



6. 유압 펌프 (한국제작)

유압 펌프	2.2KW 탱크 포함
-------	-------------

7. 1차 테크압

고무롤러	6조 12개
롤러 경도	70-75°
조절 방식	공기압 작동
롤러 규격	폭2000 mm 직경φ250mm
모타:	AC motor 7.5 Kw 싸이클론 감속기모터
속도 조절 방식	인버터 조절 1.2차 인취기와 연동
선속도	최고속도 1-8m/min

비상스위치 부착

8. 플립 장치 아닐라

온도 조절기	4 Zone 60Kw
길이	2200mm×3000mm,
가열 방식	스테인리스강 히타
가이드롤러	길이2200mm x 2ea

9. 냉풍기

규격	: 1200×2500mm
모터	: 0.37kw x 10

10. 2차 테크업

롤러	3조 6개
롤러 정도	70-75°
조절 방식 :	공기압
롤러 규격	폭2100 mm 직경φ250mm
모터:	AC motor 5.5KW 싸이클론감속기 모터
조절 방식	인버터 조절 1.2차 인취기와 연동
선속도	1-8m/min
에지 컷타	수동 조절 5개 칼날(밑에서 위로작업)

11. 카팅기

카팅규격 :	9999m/m까지
카팅원단뚜께	3m/m-5m/m
카팅모터 :	0.75kw 1대
이송모터 :	0.75kw 1대
전기판넬 :	터치스크린
이송모터 :	0.75kw 1대

12. 냉동기

30RT 일체형