

Сычуань Jinhongli Intelligent Equipment Co.

Web: <http://www.jhking.com.cn/>.

Наша основная деятельность и продукция включает в себя продукты\& услуги

Двухшнековый экструдер и производственная линия

Двухшнековая экструдерная линия

-Линия по производству облицовки из длинного стекловолокна (LFT-G)

Производственная линия LFT-G

-Полностью автоматизированная линия по производству термопластичных композитов, армированных длинными волокнами (LFT-D)

Автоматическая линия по производству термопластичных композитов, армированных длинными волокнами

-Экструзионное оборудование для реакции деволатилизации

Двухшнековый экструдер с параллельным вращением

-Дифференциальный сгуститель с мешалкой

Дифференциальный концентрационный смеситель

-Импортные экструдеры и детали, модификация и обработка

Ремонт импортных экструдеров и обработка крупных запасных частей

-Вспомогательное оборудование для экструзионной линии (например, гранулятор, боковой питатель, конвейер, резервуар для воды и т.д.) Вспомогательное оборудование для экструдера

-Запасные части для экструдера (например, бочки, втулки, элементы шнека, дорны и т.д.)

Области применения

Области применения

EBS, SIS, SBPS, PU, CISP

Окрашивание пластмасс: PE, PP, PS, ABS, PBT, EVA и т.д. + неорганические или органические пигменты.

Пластиковые сплавы, сплавы эластомеров: PC + ABS, PA + ABS, PA +

PE, PBT + PET, PP + EPDM, PA + EPDM и т.д.

Специальные инженерные пластики: PEEK, PEI, PPS, PPSU, PA6T, PA9T, LCP и др.

Винификация, гомогенизация и гранулирование порошков с низкой плотностью, малым размером частиц и низким внутренним трением.

Концентрирование растворов полимеров и регенерация растворителей

Обратная экструзия, например, полимеризованный антитетрад и поликонденсированный антитетрад

Экструзия с высокой степенью смешивания и диспергирования, например, наноматериалов, порошковых покрытий и волокнистых маточных смесей.

-Ми преобразование

Производство мастербатчей - пигменты, антипирены, вспениватели и концентраты наполнителей

Стабильная система привода + прецизионный экструзионный блок = прецизионная экструзия

Стабильная система передачи + прецизионные экструзионные детали = прецизионная экструзия

корпус коробки передач Коробка передач

В нашем двухшнековом экструдере используется самая передовая на сегодняшний день в мире структура трансмиссии, то есть силовая структура выходного вала представляет собой разумную "симметричную форму привода с двойной боковой передачей", которая аналогична той, что используется брендами первой линии в Германии и Японии (серия Corperion ZSK и серия STS, Berstorff, Leistritz, Toshiba, JSW), Leistritz, Toshiba, JSW) используют ту же структуру передачи; главным преимуществом структуры является обеспечение долгосрочной стабильности высокоточного, высокомоментного выхода, чтобы обеспечить срок службы ≥ 72000 часов;

Наша коробка передач является самой передовой: двусторонняя симметричная система зубчатого привода; она ' такая же, как коробка передач немецкой Фландрии, австрийской Эссенбас. Сейчас

производители экструдеров первой линии в мире, такие как Corperion, Berstorff, Leistritz, Toshiba, JSW, используют структуру передачи; для обеспечения долговечности. производители экструдеров в мире, такие как Corperion, Berstorff, Leistritz, Toshiba, JSW, используют структуру передачи; срок службы редуктора $\geq 72000\text{hrs}$.

Наши многофункциональные компоненты собственной разработки, компоненты для смешивания и диспергирования обеспечивают большую гибкость обработки для широкого спектра материалов и процессов. Благодаря стабильности системы редуктора, односторонний зазор между нашим шнековым элементом и внутренней стенкой бочки значительно меньше (всего 0,15 мм), что сопоставимо с показателями месильного ложа в Германии 1, в то время как большинство отечественных производителей, чтобы избежать интерференции шнеков друг с другом во время работы, принимают значение зазора более чем в 1,5 раза больше, чем у нас, что сопоставимо с показателями в Германии 1, в то время как большинство отечественных производителей принимают значение зазора более чем в 1,5 раза больше, чем у нас.

Винтовой элемент может быть зеркально отполирован с чистотой поверхности Ra0.2;

Шнековый элемент: различные виды функциональных элементов, смешивающие и диспергирующие элементы, разработанные нами, могут обеспечить гибкое производство для различных материалов и производственных процессов. Наши меньшие зазоры (такие же, как W\ & P) между шнековыми элементами и внутренним валом бочки выигрывают от нашей стабильной шестерни iox. А большинство отечественных экструдеров имеют зазоры в 1,5 раза больше, чем наши.

В системе экструзии используется универсальная блочная конструкция шнекового барабана, которая может гибко реагировать на изменения различных материалов и технологических требований. Все бочки изготовлены из легированной стали Blessing, состав сплава такой же, как состав и формула сплава, принятые в немецкой компании W:P, и индекс износостойкости такой же. Мы обеспечиваем зеркальную поверхность бесшовного ствола с чистотой поверхности Ra0.2, вертикальность $\leq 0.015\text{ mm}$ между отверстиями в стволе; прямолинейность $\leq 0.05\text{ mm}$ в 10 секциях ствола;

Бочка: Экструзионная система принимает структуру шнека и бочки из строительных блоков, может быть гибкой для изменения требований различных материалов, различных процессов. И бочки оснащены встроенным износостойким сплавом Стальной вкладыш, который имеет тот же состав и износостойкость с W\ & P. Оч зеркальная полировка бесшовных бочек, обработка поверхности Ra0. 2, вертикальность между бочками внутреннего отверстия **50. 015mm** ; линейность десяти собранных бочек 50.05 мм :

Винтовой элемент						
Передача энергии и Класс Обида Производительность	Код материала	Материальные классы	Рабочая твердость (HRC)	(1-10) Уровень износостойкости	(1 – 10) Уровень коррозионной стойкости	Характеристики стали
Износостойкость \& Коррозионная стойкость	WR13	биметаллическая порошковая сталь	60-65	7	7	N/O/P
Износостойкость	MM60	биметаллическая порошковая сталь	64-66	9	3	N/O/P
Марпистика 8 Комсio nistanc e	WR30	высокоуглеродистая бесстугпенчатая сталь	58-60	6	8	LI /F /J /M
Износостойкие и коррозионностойкие	WR14	Порошковая легированная сталь	60-65	7	6	A/B/C/D/E
Износостойкость	WR5	порошковая легированная сталь	60-64	7	3	A/B/C/D/E
Износостойкость	WR2	Холодная обработка инструментальной стали штамповая сталь	58-60	6	3	G/F/H
Износостойкость	W6Mo5Cr4V2	быстрорежущая сталь	58-62	5	3	F/I/J/K
Корроз		Сталь для холодной				F/

А-Порошковая металлургия В-Организация тонкой однородной структуры С-Не допускается сегрегация D-Высокая чистота Высокая чистота

High износостойкость GCold рабочие инструментальные стали Н высокая вязкость / высокая твердость J / High прочность K/Resistance устойчивость к отпуску l/High коррозионная стойкость / легкая обработка N- /Double структура металла o-778312/ высокая вязкость сердцевины RHigh износостойкость коррозионная стойкость слоя сплава

Антикоррозийный, ржавый и пищевой медицины класса экструдер шнек производства

ионная стойкос ть	Cr 12 MoV	обрабо тки пресс- форм умира ет	58- 60	4	3	1/ J/ K
Корроз ионная стойкос ть	316L	Нержа веща я сталь	-	2	7	R
Вышеуказанные данные измерены нашей компанией в соответствии с экспериментальным стандартом для справки.						

Модель серии JKT с конфигурацией высшего класса
Высокостандартный экструдер серии JKT

Особенности конфигурации двухшнековых экструдеров серии JKT

Конфигурационные чертежи экструдера серии JKT

Двигатель: двигатель ABB или ELIN с водяным охлаждением.

-Редуктор: симметричная конструкция привода с двойной боковой передачей; расчетный срок службы ≥ 72000 часов, средний коэффициент крутящего момента от 12,5 до

Вкл. Все подшипники трансмиссии поставляются компаниями SKF (Швеция) и INA (Германия).

Муфта: оснащена немецкой оригинальной импортной муфтой + ограничитель крутящего момента.

Машина должна быть инкрустирована цельной износостойкой легированной сталью; материал стали будет импортирован из Финляндии с высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью; машина - ствол: ствол инкрустирован цельной износостойкой легированной стальной втулкой;

Этот же водовод представляет собой струйный водовод плохой формы, который не засоряется:

Винт: Винт в сборе изготовлен из высокоизносостойкого и коррозионностойкого материала, импортируемого из Финляндии, зеркальная поверхность винта в сборе отполирована, а оправка изготовлена из высокопрочного материала, импортируемого из Финляндии:

Нагревательная среда: все импортные немецкие нагревательные стержни;

Рама: Высокопрочная цельносварная стальная рама;

-Электрическая система управления: имеется возможность управления ЛК и приборами: отдельные шкафы управления и питания: реализация сильной электрической мощности.

Установка изолирована от слабых мест:

-Приводной двигатель: ABB или ELIN двигатель с водяным охлаждением;

-Редуктор: система передачи с двусторонней симметрией; Рассчитанный срок службы ≥ 72000 hrs , коэффициент среднего крутящего момента = 11. 5, марка подшипников -Ограничитель крутящего

момента: ограничитель крутящего момента импортирован из Германии;

-Бочки: встроенная износостойкая гильза из легированной стали, материал гильзы обладает высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью, импортируется из

Финляндия; Канал бочки имеет кольцевой тип струи, которую нелегко заблокировать; .

-Винтовой вал: материал винтового элемента является износостойким и коррозионностойким, импортируется из Финляндии; , поверхность винтовых элементов прошла процесс зеркальной полировки.

-Материал вала импортируется из Финляндии;

-Средство нагрева: нагревательный стержень, импортированный из Германии;

-Электрическая система: ПЛК и управление приборами для вашего

-Электрическая система: ПЛК и приборное управление на ваш выбор; Шкаф управления и силовой шкаф отдельные, сильные и слабые

Таблица параметров модели высокой конфигурации серии JKT

Технические данные высокостандартного экструдера серии JKT

Таблица технических характеристик стандартного двухшнекового экструдера с совместным вращением
 $Do/Di = 1,55$

норма	ИКТ-25	ЖКТ-10	ЖКТ-52	ЖКТ-65	ИКТ-75	ЖКТ-95	ЖКТ-100	ЖКТ-120
Диаметр несущей штанги Do (мм)	25.7	42.10	52.50	63.50	73.20	95.20	112.20	120.10
Межцентровое расстояние Cd (мм)	21.1	34.5	43	52	60	78	92	98
Отношение длины к диаметру L/D (макс.)	50	60	60	60	60	60	60	60
Скорость вращения штока Nmax (об/мин)	600	600	600	600	600	600	600	600
Крутящий момент/ось Т (Нм)	150	450	850	1500	2500	5500	8500	10500
Коэффициент крутящего момента ft	11	11	11	11	11	11	11	11
Мощность привода $p(Kw)$	22	55	110	180	315	630	1000	1300
Теоретическая производительность Q (кг/ч)	50-100	150-300	200-600	500-900	600-1500	1500-3000	2000-4000	2500-4500
ABS M.B.	20-50	50-120	80-250	150-450	200-800	900-1500	1000-2000	1200-2500

типичное применение

Типичное применение

Усиленная модификация: PP, PA, PBT, ABS, PC, POM, PPS, PET плюс стекловолокно, углеродное волокно;

Модификация наполнителя: PE, PP, EVA + CaCO₃, тальк, диоксид титана, сажа, другие неорганические наполнители;

Производство мастербатчей: цветные мастербатчи, огнезащитные мастербатчи, сажа мастербатч, разлагаемые мастербатчи;

Пластиковые сплавы: PC + ABS, PA + ABS, PA + PE, PBT + PET и др;

Специальные инженерные пластики: PEEK, PEI, PPS, PPSU, PA6T, PA9T, LCP и др:

Высокомешанные пептоны, получаемые методом субтапинг-экструзии: например, наноматериалы, материалы для удаления порошка и волокнистые суперконцентраты;

Контрэкструзия: например, реакции полимеризации и поликонденсации

Модификация армирования: ПП, ППА, ПБТ, АБС, ПК, POM, ППС, ПЭТ + Углеродное волокно, стекловолокно

Наполненный модификатлон: ПЭ, ПП, ЭВА + CaCO₃, порошок талька, диоксид талтана, углеродный черный и другие неорганические наполнители; Мастербатч: цветной мастербатч, огнезащитный мастербатч

Пластиковый сплав: PC + ABS, PA + ABS, PA + PE, PBT + PET, etc.

Экструзия дисперсии с высоким содержанием компаунда: наноматериалы, порошковые покрытия и мастербатч класса волокна;

Реакционная экструзия: полиреакция и поликонденсация;

Модели серии JHH для сверхвысоких скоростей

Высокоскоростной экструдер серии JHH

Особенности конфигурации двухшнековых экструдеров серии J H H

Конфигурационные чертежи экструдера серии JHH

-Редуктор: двойная боковая передача симметричной структуры привода; расчетный срок службы ≥ 72000 часов, средний коэффициент крутящего момента 11,5. В качестве подшипников трансмиссии используются шведские подшипники SKF и немецкие подшипники INA.

Муфта: Оснащена оригинальной немецкой импортной муфтой + ограничитель крутящего момента.

Ствол: ствол оснащен встроенной износостойкой втулкой из легированной стали; стальная втулка изготовлена из высокоизносостойкого и коррозионностойкого материала, импортируемого из Финляндии; водовод ствола имеет кольцеобразный струйный водовод без засорения;

Винт: Винт в сборе изготовлен из высокоизносостойкого и коррозионностойкого материала, импортируемого из Финляндии; зеркальная поверхность винта в сборе отполирована, а оправка изготовлена из высокопрочного материала, импортируемого из Финляндии;

Нагревательная среда: все импортные немецкие нагревательные стержни;

Рама: Высокопрочная цельносварная стальная рама;

Электрическая система управления: PLC и КИП доступны для выбора; принят независимый шкаф

управления и силовой шкаф; сильные силовые и слабые силовые части изолированы и установлены;
 -Блатеральная симметричная система привода редуктора; -Дополнительный срок службы ≥ 72000 hrs
 , средний коэффициент крутящего момента = 11.5 . Марка Dearing - SiwedenSKF и Германия INA;
 -Бочки: интегрированная износостойкая легированная сталь Iner, материал ineris обладает высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью, импортируется из Индии; Канал бочек annuiar iet type. не легко поддается блокировке;
 -Винтовой вал: материал винтового элемента обладает высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью Импортировано из Финляндии; Поверхность винтовых элементов прошла процесс зеркальной полировки.
 -neaug neulum: neraung roa mproiea Irom vermany
 рама машины: высокая жесткость сварки цельной стальной пластины;
 Электрическая система: ПЛК и приборное управление для вашего хольца; шкаф управления и силовой шкаф отдельные, сильные и слабое электричество Изолированные Установленные.

Таблица параметров модели сверхвысокоскоростной серии JHH
 Технические данные высокоскоростного экструдера серии JHH

Модель Тип Параметр Дата	JHH28	JHH44	JHH53	JHH65	JHH80
Диаметр винта мм Диаметр винта	28	44	53	65	80
Отношение длины к диаметру L/D	40	40	40	40	40
Мощность двигателя кВт Мощность двигателя	45	185	280	500	750
Выходная скорость об/мин Макс. Скорость	1800	1800	1800	1800	1500
Коэффициент крутящего момента Nm/cm^3 T/A ³	11.3	11.3	11.3	11.3	11.3
Межцентровое расстояние	22.5	35.8	42	51	63.8
Отношение глубины паза OD/ID	1.66	1.66	1.66	1.66	1.66
Производительность кг/ч Диапазон производительности	100-150	380-650	800-1200.	1200-2000.	1500-2600

типичное применение

Типичное применение

Усиливающая модификация: PP, PA, PBT, ABS, PC, POM, PPS, PET плюс стекловолокно, углеродное волокно; модификация наполнителя: PE, PP, EVA + CaCO₃, тальк, диоксид титана, сажа, другие неорганические наполнители;

Производство мастербатчей: цветные мастербатчи, огнезащитные мастербатчи, мастербатчи с сажой, разлагаемые мастербатчи;

Пластиковые сплавы: *PC + ABS*, *PA + ABS*, *PA + PE*, *PBT + PET* и др;

Специальные инженерные пластики: PEEK, PEI, PPS, PPSU, PA6T, PA9T, LCP и др;

Экструзия с высокой степенью смешивания и диспергирования: например, наноматериалы, порошковые покрытия и мастербатчи для волокон;

Reinforce modification: PP, PA, PBT, ABS, PC, POM, PPS, PET+Carbon fiber, glass fiber Filled modification: PE, PP, EVA+CaCO₃, talcum powder, titanium диоксид углерода, углеродная сажа и другие неорганические наполнители; Мастербатч: мастербатч для окраски, мастербатч для огнезащиты, мастербатч для углеродной сажи, мастербатч для деградации;

Пластмассовый сплав: *PC + ABS*, *PA + ABS*, *PA + PE*, *PBT + PET*, и т.д. Специальные

Englineoring Plasllcs: PEEK, PEI, PPS, PPSU, PA6T, PA9T, LCP, etc Высокая экструзия дисперсии соединения: нано материалы, порошковые покрытия и волокна класса мастербатч; .

Модели стандартной конфигурации серии J H L

Стандартный экструдер серии J HL

Особенности конфигурации двухшнековых экструдеров серии J H L

Конфигурационные особенности экструдера серии J HL

-Редуктор: двойная боковая передача симметричной структуры привода; расчетный срок службы ≥ 72000 часов, средний коэффициент крутящего момента 10,4. В качестве подшипников трансмиссии используются шведские подшипники SKF и немецкие подшипники INA.

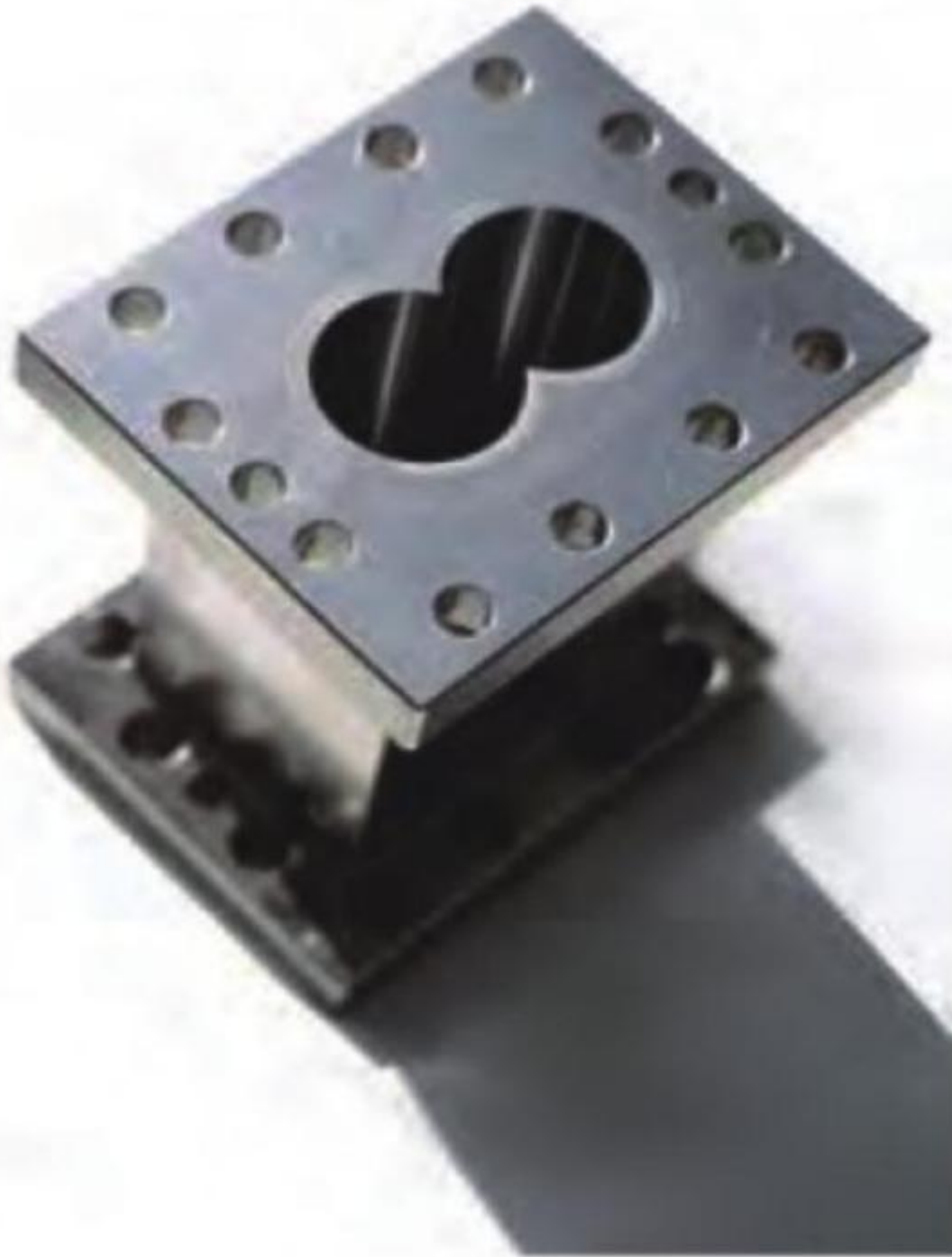
-Машина: машина оснащена встроенной износостойкой втулкой из легированной стали; материал стальной втулки - отечественный высококачественный порошковый сплав; водный путь машины -

кольцеобразный струйный водный путь не будет заблокирован; со сталью проводятся элементный и металлургический анализы материала для проверки материала по

Винт: Винт изготовлен из отечественной высококачественной быстрорежущей инструментальной стали, материал добывается и обжигается.

Нагревательная среда: все импортные немецкие нагревательные стержни;

Установка изолирована от слабых мест;



-Редуктор: двусторонняя симметричная система зубчатой передачи; Расчетный срок службы $\geq 72000\text{hrs}$, средний коэффициент крутящего момента = 10.4 , марки подшипников: ШвецияSKF и Германия INA;

Toraue : iintegrated wear-resistant iled irom Germany;

Винт стержневого типа, не легко блокируется;

Материал вала импортирован из Финляндии: - Нагревательная среда: нагревательный стержень импортирован из Германии

Рама машины: сварка стальной пластины с высокой жесткостью.

-Электрическая система: ПЛК и приборное управление на ваш выбор; Шкаф управления и силовой шкаф разделены, сильное и слабое электричество изолированы друг от друга.

Технические данные стандартного экструдера серии JHL

Тип}	JHL27		J HL40		J HL51		J HL62		JHL77	JHL95
Диаметр винта мм Диаметр винта	27	27	43	43	51	51	62	62	77	95
мм Межцентровое расстояние	22.5	22.5	35.8	35.8	42	42	51	51	64	78
Коэффициент крутящего момента Nm/cm^3 T/A^3	10.4	11.3	11.5	11.5	12	11.5	12	11	11.3	11.3
Выходная скорость об/мин Макс. Скорость	1500	1000	1200	1000	1200	1000	1200	1000	900	600
Мощность двигателя кВт Мощность двигателя	37	22	110	90	200	160	315	250	450	550
Отношение глубины паза OD/ID	1.55	1.55	1.55	1.55	1.55	1.55	1.54	1.54	1.54	1.55
Производительность кг/ч Диапазон производительности	80-100	50-70	220-350	200-300	460-700	300-500	900-1500	600-1200	1200-2000	1800-2600

backslashbox	J HL40	J HL51	J HL62	J HL77	J HL92
Диаметр винта мм Диаметр винта	43	51	62	77	92
мм Межцентровое расстояние	35.8	42	51	64	76
Коэффициент крутящего момента Nm/cm^3 T/A^3	11.3	11.3	11.3	11.3	11.3
Выходная скорость об/мин Макс. Скорость	600	600	600	600	600
Мощность двигателя кВт Мощность двигателя	45-55	75-90	132-160	280-315	450-550
Отношение глубины паза OD/ID	1.55	1.55	1.54	1.54	1.55
Производительность кг/ч Диапазон производительности	150-200	200-450	350-700	800-1200	1500-2700

типичное применение

Типичное применение

Усиливающая модификация: PP, PA, PBT, ABS, PC, POM, PPS, PET плюс стекловолокно, углеродное волокно; модификация наполнителя: PE, PP, EVA + CaCO₃, тальк, диоксид титана, сажа, другие неорганические наполнители;

Специализированные сплавы: материал P, PEEK, PEI, PPS, PPSU, PA6T, PA производство мастербатчей: цветные мастербатчи, огнезащитные мастербатчи, сажа мастербатч, биоразлагаемые мастербатчи;

Экструзия дисперсии с высокой степенью смешивания.

Модификация усиления: PP□PA□PBT□ABS□PC□POM□PPS□PET+ углеродное волокно, стекловолокно

Модификация наполнителя: PE□PP□EVA + CaCO₃, порошок талька, диоксид титана, углеродный черный и другие неорганические наполнители; Мастербатч: мастербатч для окраски, мастербатч для огнезащиты, мастербатч для углеродного черного, мастербатч для деградации;

Пластиковый сплав: PC+ABS □ PA+ABS □ PA+PE □ PBT+PET, etc.

Дисперсии с высоким содержанием компаунда: ПЭЭК ПЭИ ППС ППСУ PA6T PA9T LCP, etc.

Реакционная экструзия: pollow, masterbatch;

Реакционная экструзия: полиреакция и поликонденсация;



Особенности конфигурации двухшнековых экструдеров серии JHE Конфигурационные перфорации экструдера серии J HE

Редуктор: симметричная структура привода с двойной боковой передачей; расчетный ресурс ≥ 72000 часов, средний коэффициент крутящего момента 7,9. В качестве подшипников трансмиссии используются шведские подшипники SKF и немецкие подшипники INA.
Бочка: серп бочки неотъемлемой износостойкой легированной стали ассортимент; сталь рукава материал для отечественных высококачественных порошковых материалов сплава; бочка водный путь для кольцевой струи водный путь не будет засорен; бочка: серп бочки неотъемлемой износостойкой легированной стали рукав; сталь рукава материал для отечественных высококачественных порошковых материалов сплава; бочка водный путь для кольцевой струи водный путь не будет засорен;
винт: серия компонентов стержня с отечественной высококачественной высокоскоростной инструментальной стали, материал для элементарной Винт: серия стержня в сборе принимает отечественных высококачественных высокоскоростных инструментальной стали, материал проверяется элементарных и металлургического анализа, закалки высокой частоты, и обрабатывается с точностью обработки; стержень вала принимает отечественных высококачественных материалов;
Рама: высокая жесткость полная стальная пластина вся блестящая рама соединения; электрическая система управления: обеспечить PLC и контроль приборов два вида вариантов; используя независимый шкаф управления и шкаф питания; для достижения сильной власти и слабой власти части установки Gracilarious.

-Коробка передач: наша коробка передач является самой передовой: боковая симметричная система зубчатой передачи; Проектированный срок службы ≥ 72000 часов, средний коэффициент крутящего момента = 7.9, марка подшипников - SwedenSKF и Germany INA;

Стволы: встроенная износостойкая гильза из легированной стали; Канал стволов - кольцевой струйный тип, не легко блокируется; Винтовой вал: материал винтового элемента - $W6Si5Mo4V2$;

Материал шата - $4UCrN1Mo$;

Рама машины: высокая жесткость сварки цельной стальной пластины;

-Элитная система: сварка ПЛК;

электричество изолировано установлено.



backslashbox	JHE65			JHE 75		
Диаметр винта мм Диаметр винта	62.5			71	71	72.3
Отношение длины к диаметру L/D	40			40	40	40
Мощность двигателя кВт Мощность двигателя	110	132	160	185	200	280
Выходная скорость об/мин Макс. Скорость	600	600	600	500	600	600
Коэффициент крутящего момента Nm/cm^3 T/A^3	7.5	8.5	9.2	7.5	8.5	9.2
Центральное расстояние мм	52	52	52	60	60	60
Отношение глубины паза OD/ID	1.53	1.53	1.53	1.48	1.48	1.54
Производительность кг/ч Диапазон производительности	300-400	350-500	550-700	500-800	750-900	1000-1400

типичное применение

Типичное применение

Усиливающая модификация: PP, PA, PBT, ABS, PC, POM, PPS, PET плюс стекловолокно, углеродное волокно; модификация наполнителя: PE, PP, EVA + CaCO₃, тальк, диоксид титана, сажа, другие неорганические наполнители;

Пластиковый сплав, сплав эластомеров: PC + ABS, PA + ABS, PA + PE, PBT + PET, PP + EPDM, PA + EPDM и т.д.;

Термопластичный эластомер: TPE, TPU, TPR, SBS, SEBS, SIS, SBPS, PU, CISP и др.;

Плавление, смешивание и диспергирование синтетических смол, различных добавок, пигментов и огнезащитных средств, а также смешивание и экструдирование гранулята и т.д.; плавление, гомогенизация и материализация порошков с низкой плотностью, малым размером частиц и низким внутренним трением:

Усиление модификации: PP, PA, PBT, ABS, PC, POM, PPS, PET+Углеродный флибер, стекловолокно

Наполненная модификация: PE, PP, EVA + CaCO₃ порошок талька, диоксид титана, углеродная сажа и другие неорганические наполнители; Пластиковый сплав и эластомерный сплав: PC + ABS, PA + ABS, PA + PE, PBT + PET, PP + EPDM, PA + EPDM,

Термопластичный эластомер: TPE, TPU, TPR, SBS, SEBS, SIS, SBPS, PU, CISP, etc.

Плавление, компаундирование, диспергирование и гранулирование синтетические резины, добавки, сегменты и антипирены, плавление, гомогенизация и гранулирование порошковых материалов низкой плотности, малого размера и малого внутреннего трения

Оборудование для гранулирования и экструзии нефтехимической продукции

Экструдер для гранулирования нефтехимической продукции

Сычуаньская компания Jinhongli накопила большой успешный опыт в реализации крупных химических проектов и преобразовании импортируемого из-за рубежа оборудования. Для крупномасштабного нефтехимического гранулирования мы успешно разработали следующие основные модели:

Компания JHK накопила большой опыт успешной реализации крупных химических проектов, проектов по преобразованию и обслуживанию импортного нефтехимического оборудования. Для грануляции крупной нефтехимической продукции у нас есть успешно разработали следующие типы:

backslashbox	JHL95	JHL145	JHL177	JHL250
Диаметр винта мм Диаметр винта	95	145	177	250
Отношение длины к диаметру L/D	40	36	36	32
Мощность двигателя кВт Мощность двигателя	620	1250	2500	5000
Выходная скорость об/мин Макс. Скорость	600	350	350	300
Коэффициент крутящего момента Nm/cm^3 T/A^3	12	12	12	12
中心距 мм Центральное расстояние	78	120	146	205
Емкость kg/h (в PP) Диапазон производительности	3000	6500	12000	24000

типичное применение

Типичное применение: PP, PPR, POM, PC, ABS



Для одного годового объема производства 50 000 т это PP, PPR грануляция HPLI 45 подводных грануляторов (проект применяется в Shandong Luqing Petrochemical, Shandong Dongfang Hongye, Zhejiang Hongji Petrochemical).
Экструдерная линия HPLI 45 для гранулирования ПП и ППР с годовым объемом производства более 50 000 тонн.

Поддержка нефтехимического оборудования и инженерной интеграции

Интегрировать проект химического оборудования



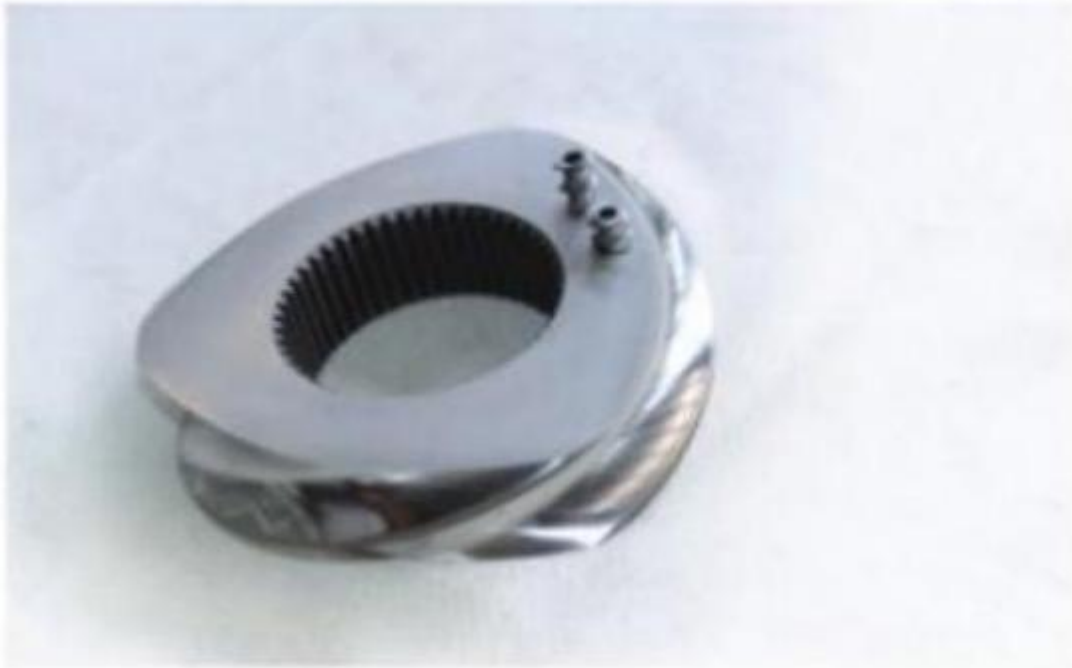
С 2004 года мы успешно предоставляем комплексные услуги по разработке технологических процессов и системному инжинирингу для Jilin Petrochemical (хлорсульфирование), Zhuhai Ausheng (хлорированный нитрил-бутадиеновый каучук), Suzhou Zhaoda (арамид), SINOPEC Maoming Petrochemical Company (де-волатилизация бутилбензольной смолы) и других химических предприятий.

С 2004 года мы успешно предоставляем комплексные услуги по разработке процессов и полные комплекты технологических систем для химических предприятий, таких как Ji n Petrochemical (сера и

хлор), Zhuhai aosheng (хлорид NBR), Suzhou Shao da (арамид), Sinopec.
Маоминская нефтехимическая компания (буладиен-стирольная смола) .

Предоставление запасных частей и услуг для нефтехимического оборудования

Запасные части и сервисное обслуживание для крупных нефтехимических экструдеров



Мы можем обеспечить проектирование и обработку редукторов, бочек, шнековых элементов, дорнов и других запасных частей для крупного экструзионного оборудования из Германии, Японии и Италии. Компания Не может предоставить запасные части большого размера, включая редуктор, бочки, винтовые элементы, валы, шестерни, в том числе для всех типов экструдеров японского, немецкого и итальянского производства.

Производственные мощности для крупногабаритного оборудования

Возможность обработки крупногабаритного оборудования

Спроектирован и изготовлен самый большой комплект коаксиального двухшнекового экструдера (шнек Φ 177 мм, отношение L/D 48);

Разработка и производство комплектных установок для анизотропных двухшнековых экструдеров (шнек 165 мм, отношение L/D 60 и шнек 998 мм, отношение L/D 80) Разработка и производство специальных смесительных установок для анизотропных дифференциальных двухшнековых экструдеров (диаметр шнека 480 мм, отношение L/D 16);

Мы взялись за проект локализации однородных двухшнековых винтов с диаметром винта до 400 мм;

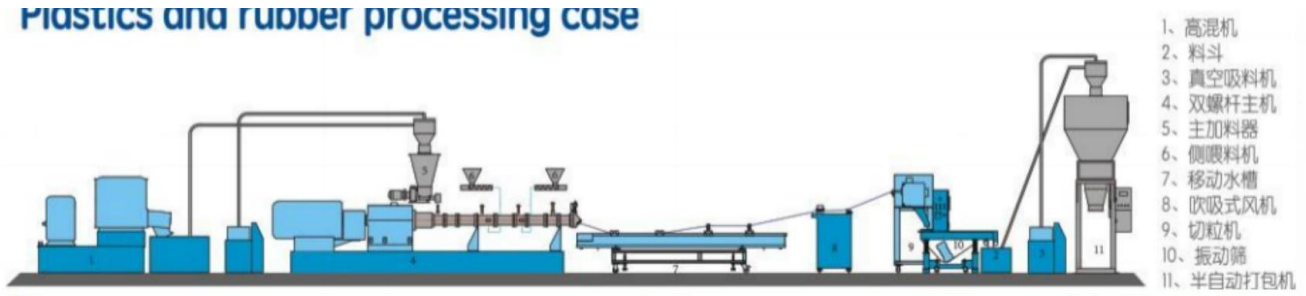
Мы занимаемся разработкой и производством анизотропных двухшнековых элементов с диаметром шнека до 220 мм;

Успешно выполнил проектирование и механическую обработку ствола для полимеризации полиметилентерефталата весом 20 000 тонн (отверстие 1×219 mm , длина 756 мм).

Успешно отремонтировал два редуктора ZSK250 немецкого производства (диаметр шнека: 250 мм) с производительностью 140 т полиэтиленового пудинга в сутки.

Применение в линии по производству резинопластиковых смесей и примеры проектов

Plastics and rubber processing case

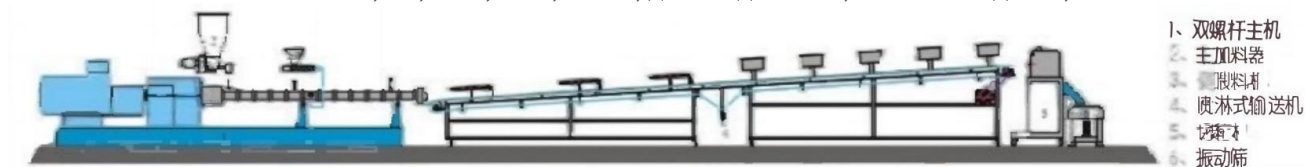


Наполнение, смешивание, форсирование и т.д. Устройство для растягивания и холодной резки

Налер-охладитель и гранулирующий экструдер для наполнения, компаундирования, армирования полимеров

Область применения: Укрепление модификации, совместное золото, попадание клея модификации и так далее.

PC + ABS、PA + ABS : PE, PP, EVA, EVA, тальк, диоксид титана, сажа и так далее;



2000000000

Линия экструдера для гранулирования с воздушным охлаждением

2000: 0000000



- 1、双螺杆主机
- 2、主加料器
- 3、喂料机
- 4、单螺杆造粒机
- 5、风冷热切粒机
- 6、旋风分离器
- 7、料仓

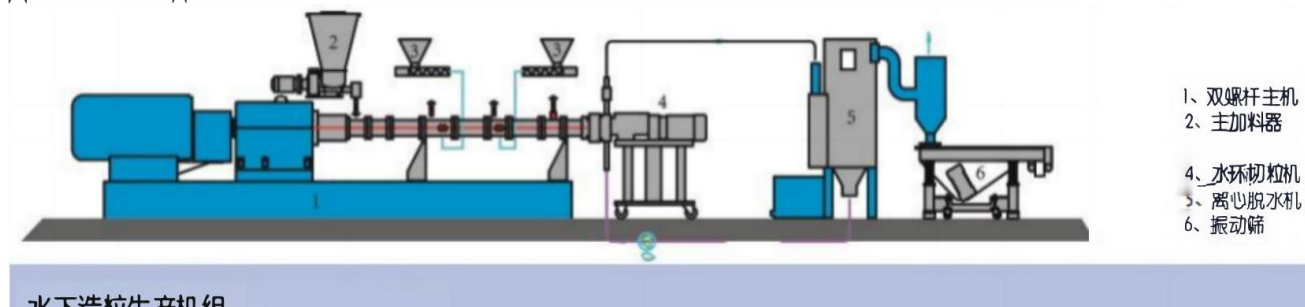
Смотреть цену Установки для отпаривания с воздушным охлаждением формованных поверхностей

Двухступенчатый экструдер с воздушным охлаждением\ & для гранулирования гранул

Применение: обработка термочувствительных полимер! обработка соединений, удаление выхлопных газов в больших объемах.

典型物料: PVC电缆料、PVC透明料、PVC输血管料、低烟低卤或低烟无卤电缆料、各种PE交联料及橡胶脱、冰后处理

Домашнее задание.

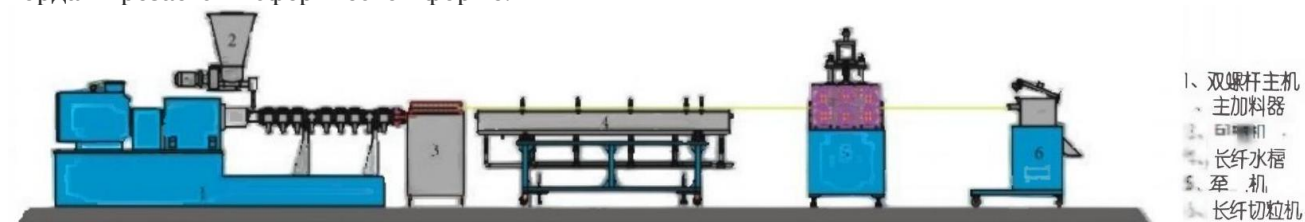


- 1、双螺杆主机
- 2、主加料器
- 4、水环切粒机
- 5、离心脱水机
- 6、振动筛

наводчик granuatron extrudel tine

Применение: Подводная линия гранулирования

Типичные материалы: для сырья с большой степенью презентабельности, такого как полипропилен, хорда вырезается в сферической форме.



- 1、双螺杆主机
- 2、主加料器
- 3、喂料机
- 4、长纤水槽
- 5、牵机
- 6、长纤切粒机

Набор грануляторов для пакетов с длинным волокном

Длинная экструзионная линия для нанесения покрытия из стекловолокна

Применение: PP, PA, PC, PBT, PPS, SAN и т.д.

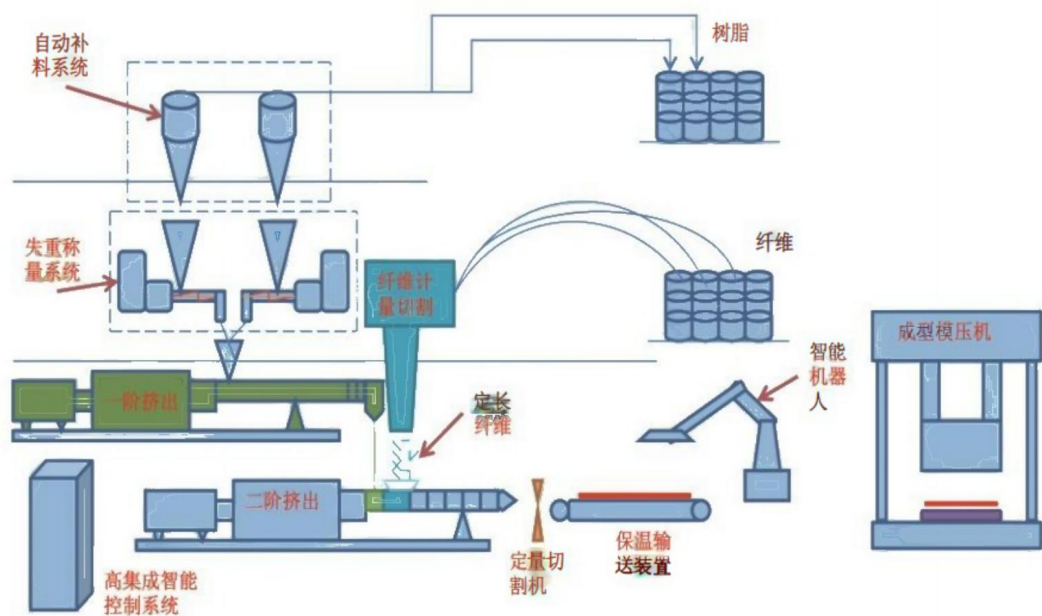


Применение в сфере производства - Полностью автоматизированная линия для производства термополимерных композитов, армированных длинными волокнами (LFT-D)

Автоматическая линия производства термопластичных композитов, армированных длинными волокнами (LFT-D)

Компания Sichuan Jinhongli Intelligent Equipment Co., Ltd. является первым производителем в Китае, который разработал полностью автоматическую линию для производства термопластичных композитов, армированных длинным волокном (LFT-D), с двойным экструдером с очищающим стержнем в качестве технического ядра и технологического прорыва. Производственная линия LFT-D, разработанная и применяемая нашей компанией, может быть разделена на две категории: одиночный экструдер и двухступенчатый экструдер для достижения онлайн формования. Производственная линия LFT-D и процесс, предоставленные компанией Sichuan Zhongjian, позволили сохранить длину волокна в LFT выше 5 ~ 12 мм.

Мы являемся первым отечественным производителем экструдеров, разработавшим производственную линию LFT-D, которая использует двухшнековые экструдеры в качестве основной технологии и технологического прорыва. Мы разработали и произвели два типа производственных линий LFT-D, одноступенчатый экструдер и двухступенчатый экструдер. Длина стекловолокна может достигать 5 – 12 mm .



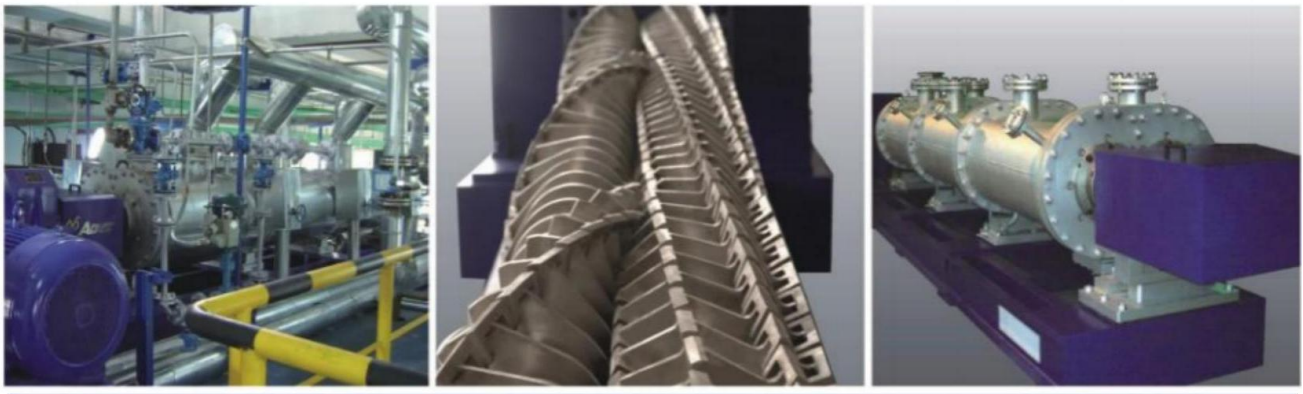
Линии реактивной экструзии
Параллельный двухшнековый экструдер с противовращением



Компания Sichuan Aluminium Hongli самостоятельно разработала экструзионное оборудование для де-волатилизации и реакции полимеров, в основном для химического машиностроения, пищевой промышленности, фармацевтической промышленности и непрерывной экструзии де-волатилизации и реакции полимерных материалов, которая включает в себя различные технологические операции, такие как реакция, де-эксплуатация, концентрация, смешивание и так далее.

Двухшнековый экструдер серии JHK с параллельным вращением шнека в основном используется в реакциях деволатилизации высокомолекулярных полимеров, а также в непрерывном химическом машиностроении, пищевой промышленности, фармацевтической промышленности, деволатилизации полимеров и реактивной экструзии.

Реакция де-волатилизации высоковязких полимеров - концентратор
Дифференциальный концентрационный смеситель



四川锦鸿利自主设计开发的高粘度聚合物脱挥反应设备，主要针对化工工程、食品工程、制药工业中高粘度物料或 Проблема изменения вязкости материала, включающая в себя реакцию, испарение, сушку, смешивание и так далее в рамках различных технологических операций для завершения процесса удаления летучести и транспортировки и высокой вязкости (высокой концентрации) реакции.

Смеситель дифференциальной концентрации серии JHK предназначен в основном для химической промышленности с высокой вязкостью, пищевой промышленности, фармацевтической промышленности, когда вязкость материала с высокой вязкостью изменяется.

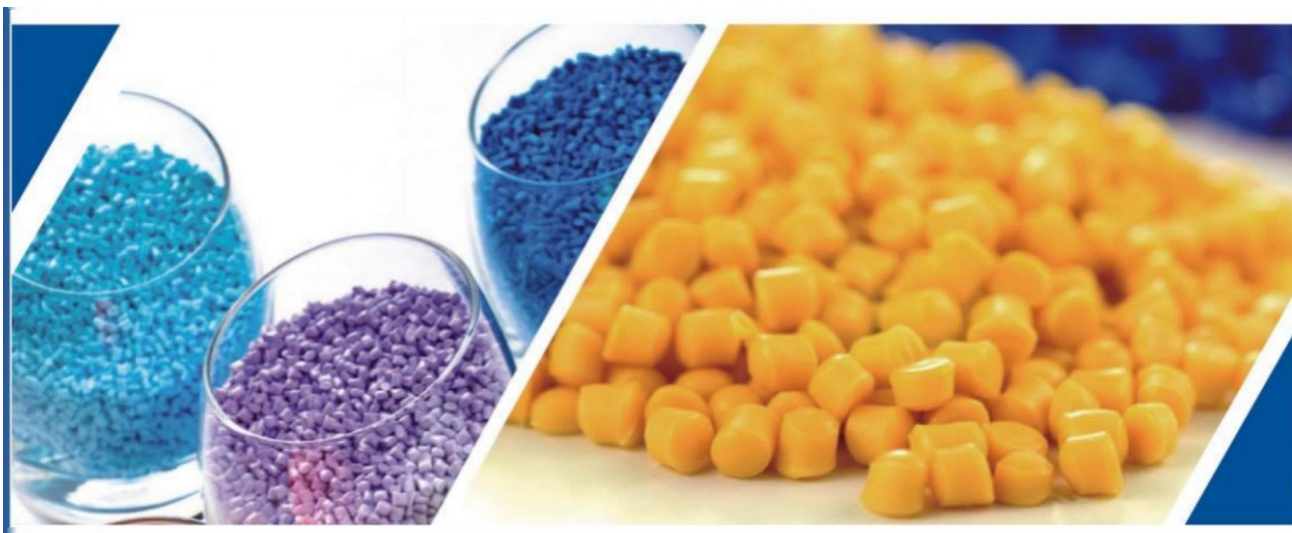
типичный пользователь

Типичный пользователь

Компания JHK была одобрена нашими ведущими заказчиками, такими как FOXCONN GROUP, SABIC-IP, KINGFA GRO UP, см. ниже.



Jinhongli с высоким качеством продукции, хороший сервис завоевал в мире топ-500 предприятий, в том числе крупнейший в мире OEMI завод, крупнейший в мире OEMI завод Hohhay Group Fotocon, японская Nitto Denko, SABBER Basic Plastics, Mitsui Chemicals, крупнейший в Азии производитель инженерных пластиков, Guangzhou Jinfa Technology, первые левые химические предприятия Тайваня, Hop Plastic Group, крупнейший производитель мастербатчей в Азии, Guangdong Caiyen Group, японская Idemitsu, Asahi Kasei, Golden Bull Pipe, Sinopec, CNOOC, Китайская академия наук, зарегистрированная компания Qingdao Haier, Fusen Pharmaceuticals, Blue Group, Yuntianhua Group, Jurong Science and Technology, Shandong Research and Mining Group, Beijing Jindi Group, и многие другие высокотехнологичные клиенты.



сервис
Наши услуги



Поставка запасных частей

Предоставляем запасные части, включая бочки. , винтовые элементы, валы и т.д.. Винтовой элемент
Dia.: $\Phi 16 \sim 400 \text{ mm}$ Barrel Dia.: $\Phi 15.6 \sim 500 \text{ mm}$

Мы предоставляем клиентам высококачественные и высококлассные компоненты для бочек и штифтов с высоким качеством и эффективным качеством и сервисом,

Мы также можем обеспечить проектирование и обработку всей серии компонентов штока экструдера, простоты машины и других запасных частей, включая немецкие и японские системы.

Диапазон поставки бесштанговых элементов: $\text{© } 16 - 400 \text{ mm}$

Объем поставки: $\text{\$}15.6 \sim 500 \text{ mm}$



Ремонт и замена коробки передач

Ремонт и замена импортных коробок передач

Диапазон редукторов от : 16 ~ 450 mm (диам. винта.)

Мы можем выполнять ремонт, техническое обслуживание и замену систем привода одного и того же типа в стране и за рубежом, и уже отремонтировали и заменили на месте системы привода экструдеров многих производителей из Германии, Италии и Японии.

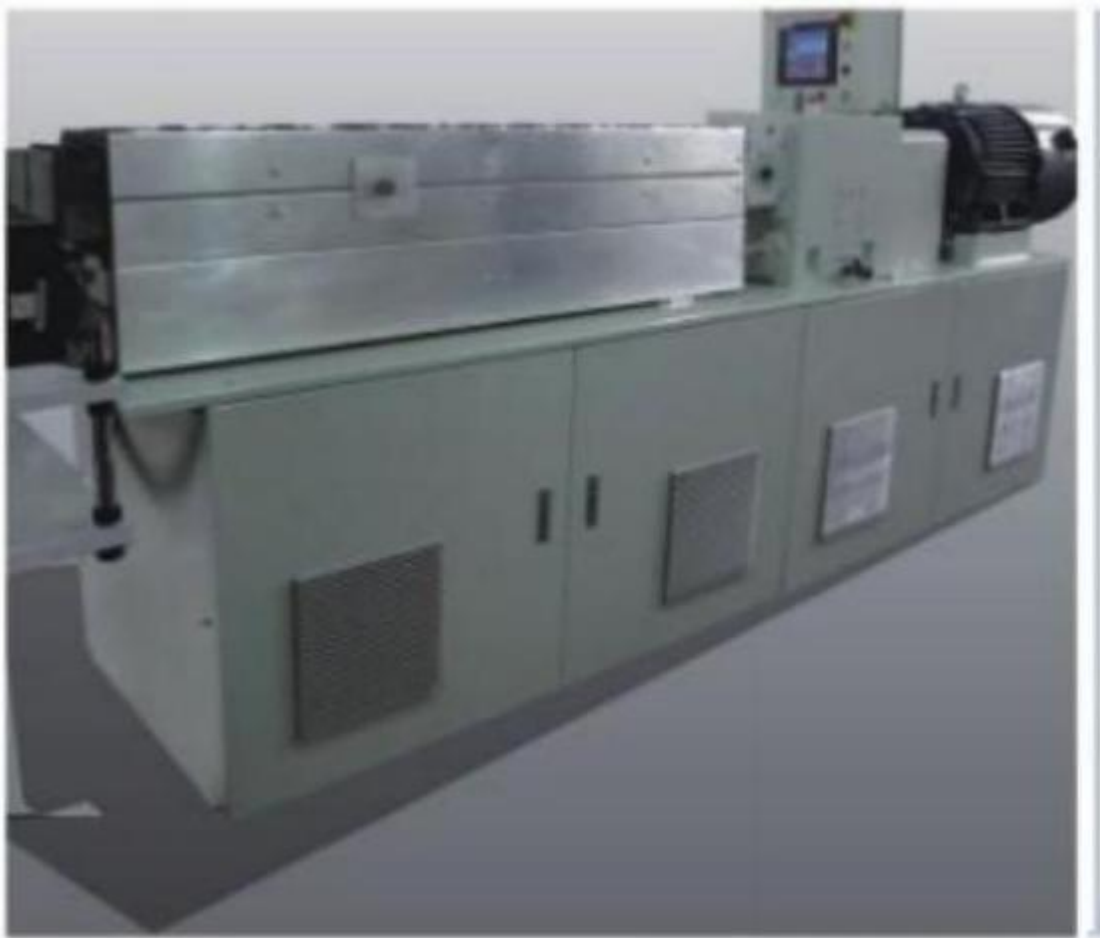
Граница зубчатого колеса и рабочее пространство полосы: 16 ~ 450 mm (диаметр серии экструдеров)



Ремонт и обслуживание импортного оборудования

Ремонт и замена импортных экструдеров, оптимизация производственных линий

В соответствии с требованиями заказчика мы отремонтировали двухшнековый экструдер первоклассного иностранного бренда и предоставили услуги по техническому обслуживанию импортного оборудования; мы провели модификацию компонентов экструдера; мы предоставили услуги по оптимизации производственной линии, например, модификацию системы электрического управления и боковой подачи.



лаборатории

Обеспечить профессиональное обслуживание эксперимента

Завод Baixiang независимый экспериментальный экструдер и реальное оборудование га, профессиональная и техническая команда в соответствии с требованиями пользователя, чтобы обеспечить оборудование для заказа предварительной экспериментальной импульса.