

北京CPU筛网浇注机弹性体浇注机作用

发布日期：2025-09-22

上海广温机械弹性体浇注机机械浇注加工方法：1、浇注机配备自动计量泵和混合器，把预聚物脱气后再与经严格计量的扩链剂同时输送到混合器中混合均匀，浇注时液料经过混合器的浇口注入模具中，经硫化即得制品。混合器可连续或间断运转。并可使混合和注射动作同时进行。机械浇注可连续和间歇进行，机械浇注生产效率高、产品质量稳定，适合于大批量及中大型制品的生产。2、特殊浇注工艺浇注型聚氨酯弹性体的生产一般可采用常压浇注，即反应混合物浇注到敞口的模具中再合模。常压浇注过程中，往往容易混入搅拌带入的空气，使弹性体制品中可能含有气泡。对于一些形状复杂或不允许胶中夹有气泡的制品，可将模具置于大型真空室中，借浇注压力注模，边浇注边抽真空脱泡，这种方法称为真空浇注。将液体胶料注入模具有垂直浇注法、倾斜浇注法、离心浇注法、旋转浇注法等，必须采用合适的方法，避免注料时混入气泡。上海广温机械聚氨酯弹性体浇注机设备组份间的管道短，热量损失少，温度控制精确。北京CPU筛网浇注机弹性体浇注机作用

上海广温机械弹性体浇注机开机操作流程（三）操作方法2.1(1)、接通电源，启动A□B加热风机及所有管道加热系统，根据工艺需要设定每个加热系统的温度。(2)、设定数显压力表□A□B组）报警压力，一般0.8-1Mpa□2.2加料(1)、在清洗罐中加入溶剂三氯乙烯（或用二氯甲烷代用），加入量以不超过溶剂罐总容量的2/3为宜。(2)、在A料罐中加入预聚体，在B料罐中加入MOCA等原料□A原料加入量以不超过总容积的2/3为宜，以免真空脱气时，将原料抽入真空泵内□2.3A料脱气当A料加入罐内后，封闭罐口，启动A搅拌器，待原液温度达到脱气温度时，检查料罐各部分阀门，确信底部出、回料不锈钢夹套球阀、罐盖上放空阀，加气阀均处于关闭状态时，打开罐顶抽真空阀门，启动真空泵，使罐内真空度保持在0.01Mpa□持续1小时左右（具体时间依工艺要求而定），确定原液中不含有气泡，脱气结束，停止原液搅拌器、停止真空泵，关闭抽真空阀门，打开缓冲罐球阀，打开放空阀加入氮气，以备浇注□2.4B料熔化在B料罐中加入MOCA等固体原料后，当加热系统达到设定温度（固体原料熔化温度）时，原料开始熔化，通过视镜观察罐内原料熔化情况，确信罐内原料完全熔化后，方可启动B料罐搅拌器，以使原液温度均匀。北京CPU筛网浇注机弹性体浇注机作用上海广温机械聚氨酯弹性体浇注机设置有注料延时清洗提示功能。

广温机械两组份加色弹性体操作说明书(C版五) 参数设备页面3.1□A□B□C□组份显示灯为用户产品所需配方的原料组成显示灯，原料默认组成为A+B□在机头控制盒上设有加色选择开关，当加色开关打开时，原料组合为A+B+C,在注料时，程序会自动打开用户所选择的对应的注料阀。3.2、自动清洗开关：为设备延时自动清洗功能，此功能的运行是根据用户在该窗口内所设定的“自动清洗延时时间”来运行的，例：若用户在“自动清洗延时时间”窗口内设定的参数为8，侧设备在注料动作完后开始计时，8秒之内若用户未按手动清洗，设备将在8秒后自动运行清洗功能，

清洗混合头。3.3、机头搅拌提前运行时间：在此窗口内输入参数后，机头搅拌会在注料或预浇注时根据用户所输入的参数提前启动，然后再注料。3.4、预浇注时间：此时间为原料预排时间，在进行浇注产品前进行预排，可有效排出混合腔内的空气，提高产品的合格率，也可用做产品取样。

广温机械聚氨酯弹性体浇注机选型参考（四）六、设备选型1、吐出量的计算方法在确定制品类型后，第二步就要确定设备的生产能力。由于原料具有一定的工艺要求即A/B二组份原料的混合时间一般在2-10秒钟内完成，小制品在4秒钟完成，超出这一时段就易出废品，难以保证制品质量，除非改变原料化学反应速度。因此在确定设备生产能力时就要按上述的工艺要求选择设备，计算方法如下：计算公式：浇注量 $C \times$ 制品重量式中：浇注量—设备的吐出量，单位为公斤/分，通常指一个范围，如2-4kg/min制品重量—要生产的制品重量即：制品体积 \times 密度，单位为公斤 C —常数，为6-30，一般取10，小制品取15。上海广温机械聚氨酯弹性体浇注机品种齐全，功能全面安全高效。

CPU20H-GF/S系列浇注机主要技术参数1、原料温度80~130℃采用高速PID温度模块控制，误差 $\pm 2^\circ\text{C}$ 2、注料量范围0.5~20kg/min（依机型定）恒压针阀结构3、注料时间可设定范围0.01s~999.9s另配长浇注功能4、原料配比调节范围100:5-20:0.1-1.2依机型定注料计量精度 $\leq \pm 1\%$ 重复测试误差 $\leq 1g$ 5、料路系统工作温度可设定PLC485通信控制6、机头工作速度0~5600r/min变频可调7、注射程序设定工位99个可设定，手动和自动8、气动工作压力0.6~1MPa9、设备电气总功率<11.5-26.8KW（依机型定）高温弹性体浇注机CPU20H-GF系列，采用全封闭式风循环加热。北京CPU筛网浇注机弹性体浇注机作用

CPU20H-GF系列浇注机由：机架结构、储料系统、原料加热系统、注料清洗系统、原料输送系统、电器控制系统。北京CPU筛网浇注机弹性体浇注机作用

上海广温机械高温弹性体浇注离心成型设备●用途用于生产浇注型聚氨酯弹性体制品。如：聚氨酯同步带、聚氨酯片材、复印机刮等高耐磨材料。保证了胶片厚薄一至，表面光洁度高径向跳动 $\leq 0.1\text{mm}$ ●应用领域○汽车制造○机械○石油化工○矿山○国防○纺织●主要技术参数成型尺寸厚度1mm-10mm(按需可调)滚筒规格内径 $\Phi 150 \sim \Phi 1000$ 进深300~1000mm滚筒速度 $\leq 1600\text{rpm}$ (变频无极可调)电机功率5.5KW/6P(变频电机)加热方式电加热，功率AC380V9KW0~160℃ $\pm 2^\circ\text{C}$ 保温形式机内热风循环，双层保温隔热，外保温层80mm安全装置过载报警、计时报警、低温报警运转要求三相电源AC380V50HZ总功率15.6KW北京CPU筛网浇注机弹性体浇注机作用

上海广温机械设备有限公司坐落在嘉松中路4188弄188号2号楼1层A区111室，是一家专业的主要生产、销售以“超龙”为品牌的系列聚氨酯浇注设备。主要涵盖聚氨酯鞋底浇注机及生产流水线、高低压发泡机、高中低温弹性体浇注机、全自动数控聚氨酯密封条浇注机、空气污染滤清器成套设备、自动开合模圆盘发泡生产线，模架及成套全自动聚氨酯生产设备等系列。本公司具有雄厚的技术力量及较强的研发能力，拥有经验丰富、国内早期从事聚氨酯设备开发和研制的化工、机械、电气及微机方面的工程师。可承接各种特殊要求的聚氨酯设备的设计和试制

任务。公司。公司目前拥有专业的技术员工，为员工提供广阔的发展平台与成长空间，为客户提供高质的产品服务，深受员工与客户好评。上海广温机械设备有限公司主营业务涵盖聚氨酯浇注机，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。公司凭着雄厚的技术力量、饱满的工作态度、扎实的工作作风、良好的职业道德，树立了良好的聚氨酯浇注机形象，赢得了社会各界的信任和认可。