

QLB-50T-2 平板硫化机



平板硫化机适用于各种橡胶制品的硫化，是各种热固性塑料压制成型的先进热压设备。平板硫化机有汽电两种加热型式，主要由主机、液压系统、电控系统三大部分组成，油箱单独安装在主机左侧，不受热板温度的影响；操作阀安装在主机左侧，工人操作方便、视觉宽敞。

仪器结构:

平板硫化机结构电控箱另行安装于主机之右侧。电热型每块电热板按有 6 根电热管，总功率为 3.0KW，6 根电热管为不等距排列，每根电热管各段功率不等，从而可保证热板温度均匀，热板温度自动控制，控温精度高，加工制品质量好。不掉压、不漏油、噪音小、精度高、操作灵活。硫化机结构为柱式结构，压制形式为下压式。

本机装有 100/6 油泵，由电动机直接驱动，电动机用磁力起动器起动，内装过载保护，当电动机过载或遇到故障时，即会自动停车。

本机的中层热板是准确安装在四根立柱中间，并装有导架。本机采用管状电加热元件加热，不需锅炉，减少空气污染，保持车间清洁，操作方便，安全可靠。可单机使用，方便用户。本机在左下角设有储油箱，内装油液，供油泵循环做功之用。使用油液种类，推荐用 N32#或 N46#液压油，油液须经 100 目/25×25 滤网过滤后，方可注入油箱。油液须保持清洁，不得混入杂质。

管理与操作:

本机设有电气控制箱，供操作电动机运转、停止及控制加热系统用。控制阀上的操纵手柄，可控制压力油液的流动方向。设备使用前，应在贮油箱内注入经过滤的纯净油液，油箱上设有注油孔，注油高度按油标高度注入。

设备正常使用前，须经空运转试车，试车前首先应检查各连接部分是否松动，各管路是否牢固。试车的具体要求如下：

- 1, 将控制阀的操纵手柄向下拔，打开控制阀，启动油泵，让油泵空转 10 分钟，声音正常方可空载运行。
- 2, 把手柄向上拔，关闭控制阀，让具有一定压力的液压油进入油缸中，使柱塞上升到热板闭合时。
- 3, 空运转试车热板闭合次数不应少于 5 次，确认机器符合设计要求后，方可投入正常使用。

技术参数:

总压力：500KN

工作液最大压力：16Mpa

柱塞最大行程：250mm

热板面积：400X400mm

柱塞直径： ϕ 200mm

热板层数：2 层

热板间距:125mm

工作温度：0°C-300°C（温度可调节）

油泵电机功率：2.2KW

每块热板电加热功率：0.5*6 根=3.0KW

机组总功率：11.2KW

整机重量：1100Kg

加热方式：电加热

国标 GB/T25155-2010

注：因技术进步更改资料，恕不另行通知，产品以后期实物为准。