

上海自动发泡机发泡机维修电话

生成日期: 2025-10-26

广温低压硬

泡PU发泡机工艺流程(二)

3气路系统来自空气压缩机的6-8kg/cm²的压缩空气，经二联件油雾器除水过滤后，由调压阀稳定至一定压力分为三路：(1)、一路经调压阀及油雾器后至混合头（由电磁阀控制）控制原液切换气缸。(2)、一路（由电磁阀控制）至混合头上作喷料及液清洗以后的冲气之用。(3)、另一路至清洗液储存罐作压出清洗液MC之用。

4加热系统二只管状电热器在热水夹套中将介质（水或导热油）加热到要求温度，一般要求A₁B₁C₁组份，20~25±2℃；电加热器由PLC温度模块来控制，当原液温度过高时，即能自动停止加热，使物料温度恒定在所要求的温度。

5清洗系统由清洗罐及进气、出液管路及启闭电磁阀组成，罐上设有液位计、压力表、调压阀、放空阀。

6浇注头(1)、传动部份：电动机经梅花型联轴器传动机头混合腔搅拌头，由变频器控制，可使搅拌头转速随机可调（4000、5000转/分）。用户可根据原料粘度不同来调节变频器，从而使机头搅拌发挥比较好工作效果。(2)、各组份原液的启闭控制：由电磁阀来控制通断压缩空气，以推动注料气缸中的活塞，从而启闭各组份进入浇注头的注料阀，装在混合头两侧的节流阀可调节原液的注料压力，使浇注及回流的压力平衡稳定。广温机械数控滤清器浇注机可对导入的图形进行修改编辑；具备断点记忆功能。上海自动发泡机发泡机维修电话

PU20G-R型系列软质聚氨酯高压发泡机是我公司结合国内外聚氨酯行业应用情况自主创新开发出的高新技术产品。主要零部件采用国外进口，设备的技术性能及安全可靠性能达到国内外同期同类产品先进水平。是一种深受国内外用户欢迎的聚氨酯塑料高压发泡设备。在开发“超龙品牌”系列高压发泡机时，将技术融入“即插即用”的工艺中，将设备的所有模块安装在一个整体的机架上，设备组份间的管道短，压力损失少，流量控制更精确，并优化了控制技术，从而进一步提高了工艺的可靠性和产品质量。

1.1 PU20G-BR型高压发泡机，采用1个聚醚多元醇料罐POLY1个多异氰酸酯ISO料罐；1套液压系统、1组高压浇注头、一套主控程序+1套注料程序与两个计量单元分别采用变频电机驱动。专门用于聚氨酯高压发泡产品的生产。

1.2本产品适用于生产各类高回弹、慢回弹、自结皮等聚氨酯塑料成型制品。如：汽车座垫、沙发垫、汽车扶手、隔音棉、记忆枕及各种机械电器的密封垫等。

上海自动发泡机发泡机维修电话上海广温机械高压聚氨酯发泡机。

自动减震垫生产线工作原理：长节距输送链固定在平台外侧，通过链传动装置在圆形导轨上作自转运动，制品模架安装在平台上，平台模温机自动供水并加热，通过双排304#供水管道输送至每一台模架，并在每台模架安装位置都设有一套开关模架气源接口，以便控制模架自动开模合模。在生产线上**设置三大区域，即开模区、注料区、关模区，且每套模具都安装**检测信号，当各工位模架运行至开模点位时，模架会自动进入开模动作流程，自动打开模具，无需人工操作。各工位设置有4个注料点□A/B/C/D□□浇注机会依次完成注料动作，先浇注A腔、再自动移位至B腔、在注料头结束B腔注料后移位至C腔，当注料头到达C腔时□A腔模具上盖下降，完成A腔盖模动作，当注料头移位到D腔时，会自动完成B腔盖模动作，当注料头完成4个模腔浇注后机头会退至安全点，同时生产线运转至下一工位生产，并执行C/D模腔盖模动作。在各工位侧边配有手动操作盒可对各工位的中心轴气缸、关模气缸、盖模气缸进行手动操作。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，调节输送速度可改变工艺过程的时间（大约每个循环周期5□8/min□□

DS-20A系列泡棉压泡机主要用于汽车、摩托车座垫及靠枕的聚氨酯发泡产品的后续处理。具体规格根据发泡制品规格确定。压泡机的使用保证了产品成型后具有力挺饱满的优良特性与精度。

特点1、压泡机具有成型质量稳定、输送速度快。2、机器结构简单，操作方便，一般工人可快速上手生产。3、与传统的人工相比，压泡机生产速度快（一般为手工粘合成型速度的10倍）。4、压泡机适用灵活，既可以单机自行生产，也可以配置流水线大量快速生产。

广温机械PU** -R/Y系列低压发泡机带流量测试功能，可单独也可同时测试各原料流量。

两组份密封条浇注机HPU** -MF型（机头三轴运动）设备主要以TDI□MDI为扩链剂的浇注型聚氨酯薄型自结皮浇注机。自动化程度高，性能可靠，操作方便，维修简单：可按要求在平面或胶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，主要用于生产以TDI□MDI为扩链剂的聚氨酯线性制品。如汽车用空油滤清器、配电柜密封条、型防尘、防水罩等。采用进口机械手移动轨迹控制系统，四轴联动版卡，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，注胶点与清洗点亦可任意设置，，控制注料头运动的X□Y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。上海广温机械高压发泡机生产线。上海自动发泡机发泡机维修电话

广温机械系列减震垫发泡机可配套圆形生产线、环型生产线、气动模架、夹具等进行自动化生产。上海自

聚氨酯微孔弹性体实心轮胎

的制造方法（一）

1 聚氨酯微孔弹性体的原材料及合成原理
1.1 原材料合成微孔弹性体的原材料包括多元醇、二异氰酸酯、扩链剂、催化剂、发泡剂、匀泡剂及其它添加剂。多元醇有聚酯多元醇(如聚己二酸乙二醇丙二醇酯、聚己二酸2缩二乙二醇酯等)和聚醚多元醇(如聚四氢呋喃醚二醇等)等;二异氰酸酯常用的有甲苯二异氰酸酯(TDI)[]4,4'-二苯基甲烷二异氰酸酯(MDI)[]多苯基甲烷多异氰酸酯(**I)及液化MDI等;扩链剂常用的有1,4-丁二醇、乙二醇、丙三醇、三乙醇胺及2,4-二氨基-2,5-二甲硫基甲苯(DADMT)等;发泡剂有水和卤代烷(如二氯甲烷)等;催化剂有三亚乙基二胺和二月桂酸二丁基锡;匀泡剂采用有机硅烷系列的非离子型表面活性剂,常用的有L2520,L2540,L25303等;其它助剂包括阻燃剂、抗氧剂和着色剂等。

上海自动发泡机发泡机维修电话

上海广温机械设备有限公司办公设施齐全,办公环境优越,为员工创造良好的办公环境。专业的团队大多数员工都有多年工作经验,熟悉行业专业知识技能,致力于发展超龙机械,广温机械的品牌。公司以用心服务为重点价值,希望通过我们的专业水平和不懈努力,将主要生产、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。等业务进行到底。自公司成立以来,一直秉承“以质量求生存,以信誉求发展”的经营理念,始终坚持以客户的需求和满意为重点,为客户提供良好的聚氨酯浇注机,从而使公司不断发展壮大。