

EPE胶膜网带线20m/min 改造技术要求

MatCrown®明冠 | 股票代码
可靠的新材料伙伴 | 688560

01 主要技术要求

02 最终验收标准

03 其他说明

主要技术要求

序号	项目	要求	备注
1	网带机	<ol style="list-style-type: none">1.网带机设计最大机械线速不低于35m/min，根据循环传动匹配相应导辊及传动设备设施；2.网带有效宽幅不低于2800mm，接头为无缝拼接，网孔0.5*0.5mm规格，配备热熔接所需设备及配件，匹配所有设备调试阶段的网带需求；3.网带与模具对接的第一根传动辊为热辊，匹配相应加热模温机设备设施，要求温度$\geq 150^{\circ}\text{C}$，辊径不小于300mm；4.网带机匹配原金韦尔线轨道，具备前后、上下调节功能，后退时能预留出模具清理空间，上下调节时，最高不低于模具（45°斜挂时）唇口，上下至少在300mm空间内连续可调；5.具有纠偏能力，$\pm 20\text{mm}$，纠偏过程网带可以保持平稳运行不打皱；6.伺服电控，与原金韦尔机台联动控制；7.网带松紧可调，具有张力保持系统，防止张力不稳定，且便于拆卸，以便后续更换网带；有网带熔接平台，便于网带熔接操作；8.整体结构设计合理，网带设备运行平稳，网带不飘荡；9.有可联动的安全急停控制，其他位置也预留有安全操作的空间；10.根据现场要求，配套操控面板，电气布线走线规整；	<ol style="list-style-type: none">1.不安装烘箱，但需要预留位置；2.网带机结合现有流延五辊使用；3.需要与金韦尔整线联动无异常；
2	模具吊架	<ol style="list-style-type: none">1.悬挂三腔共挤模具，优先考虑兼容2650mm和3050模具的设计；2.模具要求45°角悬挂，清理模具时可以调整为90°，悬吊状态下就可完成模腔的清理；	<p>2650模具重5.5t 3050模具重7t</p>

最终验收标准

在现有#9胶膜流延线的基础上进行改造，最终达到以下生产要求：

类别	要求内容	备注
设备要求	满足400g克重EPE线速20m/min稳定生产	稳定连续生产30天以上（仅网带）
	网带机可以正常联动至收卷单元	
	正常使用网带寿命平均 ≥ 60 天（人为因素除外）	网带更换培训至我司能独立完成
	网带运行平稳，无飘荡情况	
产品要求	热收缩稳定 ≤ 3	20m/min情况下
	产品厚度&克重波动平稳	不低于该线流延工艺水平
	克重波动 $\leq 6g$	400 \pm 3g
	产品平整，表面花纹清晰，无异常褶皱和拼接印迹	网带打皱&拼接区

1. 安装服务，厂家独立完成所有的安装事项，所需人力、物力皆由厂家承担，我司仅提供必要的配合；
2. 提供相应SOP操作指导书和培训服务，设备安装完成后，厂家需提供网带安装培训，直至我司完全掌握；
3. 备品备件，匹配网带安装工具及配件若干。

MatCrown[®] 明冠

股票代码：688560

谢谢！
Thank you！

可靠的新材料伙伴
Reliable Material Partner

