

GY-BSL 系列



一、用途与特点

本款塑料平膜扁丝丝机采用微机控制变频调速和可控硅直流调速等国际先进的电气数字模拟控制技术，生产效率高，丝筒成型质量好。同时可以根据用户需要加装先进的带式换网结构，以及增加纤化机构（柔性包装袋或生产纤化缝包线用）。塑料平膜扁丝丝机具有热风拉伸烘箱或电热烘板两种坯丝加热结构，可供用户选择。本机组适用范围广，可用于聚丙烯、高密度聚乙烯、线性低密度聚乙烯等扁丝的成型加工。

二、主要技术参数

型号	GY-BSL-80	GY-BSL-90	GY-BSL-110	GY-BSL-120
最大挤出量(kg/h)	200	280	380	500
螺杆直径(mm)	80	90	110	120
长径比	33:1	33:1	30:1	30:1
螺杆转速(r/min)	20-120	20-120	20-120	20-120
模唇长(mm)	800	1000	1200	1500
最大生产速度(m/min)	280	280	280	280
扁丝丝度范围(tex)	60-200	60-200	60-200	60-200
拉伸比	4-10	4-10	4-10	4-10
卷绕头数	136*	176*	208*	256*
系统装机容量(kw)	240	290	320	380
系统正常容量(kw)	120	150	170	200
外形尺寸(L×W×H)(m)	29×3.6×3.2	32×3.6×3.2	34×3.8×3.2	37×3.8×3.2
重量(kg)	21000	26000	29000	32000

GY-LS 系列



本款塑料拉丝机利用聚丙烯、高密度聚乙烯为原料，经加热、挤出、剖丝、拉伸形成扁丝，经收卷机收卷后供圆织机编织。

二、特点

- 1、本款塑料拉丝机可利用100%再生料、粉料或颗粒料拉制扁丝。
- 2、出机的螺杆、机筒采用38CrMoAlA合金钢，经氮化处理，硬度达到HV950以上；
- 3、挤出机的减速器采用20CrMnTi合金钢制造的硬齿面斜齿轮减速器；
- 4、挤出机采用铸铝加热圈加热，经久耐用。

三、主要技术参数

型号	110/700B	110/800B	120/1000B	120/1200B	135/1600B	140/1800B
螺杆直径(mm)	110	110	120	120	135	140
螺杆长径比L/D	23:1	23:1	23:1	23:1	26:1	26:1
模头宽度(mm)	700	800	1000	1200	1600	1800
螺杆转速(r/min)	25-75	25-75	23-70	23-70	22-65	22-65
生产能力(kg/h)	50-80	50-100	60-120	70-140	90-180	100-200
拉伸比	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
扁丝厚度(mm)	0.025-0.08	0.025-0.08	0.025-0.08	0.025-0.08	0.025-0.08	0.025-0.08
挤出机功率(kw)	22	30	30	30	37	45
挤出机加热功率(kw)	36	36	43	47	77	77
牵引功率(kw)	5.5	7.5	7.5	7.5	11	11
烘箱加热功率(kw)	12	15	20	24	30	30

GY-YLS 系列



一、产品用途

国研牌塑料圆丝拉丝机组是在消化吸收国外先进技术的基础上，自行研制的以高密度聚乙烯（HDPE）或聚丙烯（PP）为原料的圆丝拉丝机组。圆丝并适用于各种绳缆、渔网、建筑防护网、遮阳网、人造毛发、蚊帐、漏筛及棉田防护网等的编织。塑料圆丝系列机组出头数为60、80、100、120、160、180头，圆丝直径为0.15-0.35mm，产量为15-60kg/h。

二、产品特点

本款塑料圆丝拉丝机组结构紧凑、牵伸采用直流电机同步调速和单独调速，以确定不同的参数、喷丝头采用最先进的加工手段，保证了圆丝的光洁度和均匀度，全套设备运行平稳，控制灵敏，操作方便，安全可靠。

三、规格参数

型号	GY-YLS-65/60-100	GY-YLS-80/80-120	GY-YLS-90/100-160
挤出量(kg/h)	45	50	50-70
螺杆直径(mm)	65	90	90
长径比 L/D	28:1	28:1	28:1
螺杆转速(r/min)	5-60	5-60	5-60
主机功率(kw)	7.5	15	22
主机加热功率(kw)	12	13.5	19
喷丝孔径(mm)	0.8-1.2	1.2-1.5	1.5-1.8
拉伸加热功率(kw)	18	18	18
安装长度(m)	12-13	12-13	12-13