

系统组成

共挤塑料薄膜米克重控制系统由吸料系统、储料系统、称重系统、控制喂料系统等组成。



适合于所有单层和多层连续挤出制程，通过失重原理精确控制主机螺杆的挤出量及牵引速度。

当需要提高产量，改变牵引速度的时候，所有挤出机将会同时自动反应，系统控制精度达0.3%。

该系统能够控制薄膜厚度的分辨率为 $\pm 0.1\%$ ，自动修正薄膜厚度与目标值的偏差确保挤出生产线始终如一的生产出最佳品质的薄膜。

一体式两组份代替色母机，精密螺杆挤出控制原料混合比例可达15%左右，系统控制精度达0.3%。

8组份配有两个精密螺杆挤出控制原料混合比例可达15%左右，系统控制精度达0.3%。

优势



原材料节省

没有对体积密度的依赖

迅速变换生产配方

支持1、2、3、4、5、6、7、8组份自由组合

始终如一的生产品质



主要功能

1、控制总产量

自主设定产量：系统通过高速采集失重桶底部称重传感器失重信号，测量出挤出产量，控制挤出机螺杆转速，来保证实际的产量与设定的产量一致，控制精度达0.3%。



2、控制内中外层比

自主设定内中外层比：通过自主设定内层及中层百分比，系统自动计算外层百分比（内中外层比共100%），系统按此比例精确控制各层的挤出量，控制精度达0.3%。



3、控制薄膜厚度（厚度/米重）

自主设定膜厚：系统通过采集编码器计米器信号测算出实际的牵引速度，与设定的牵引速度（厚度）比较，通过控制牵引变频器来保证设定值与实际值一致。以此来保证挤出制品的厚度/米重是客户要求的规格，控制精度达0.3%。

多组份米克重系统可根据产品规格需要自由组合2、3、4、5、6及8种原料。通过高精度在线称重传感器配合高速阀门控制系统实行对多种原料的精确配比，往复式螺旋搅拌技术保证了多种原料充分混合，有效的避免色差，混合配比精度达0.3%。

多组份配备7.5KW/11KW大功率中央吸料机，自动反吹除尘。

配方管理系统，数据处理系统可追溯、查询、导出确保产品品质。

