

特殊高性能冷却滚筒

提高品质
提高生产力

滚筒表面均匀冷却 不受冷却水温度不均的影响而达到均匀冷却。

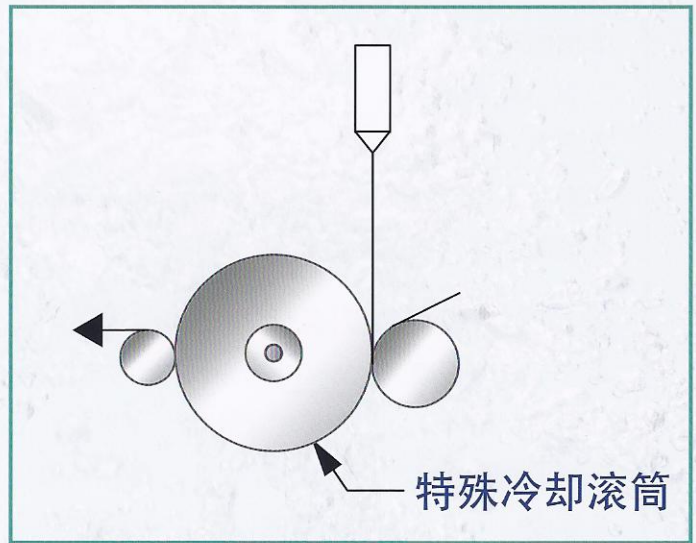
防止运转时的结雾 保持滚筒两端温度大大高于冷却水温度。

停止时也无结雾 冷却水的温度不直接传递的特殊结构。

高冷却性能 冷却性能高，可以高速运转。

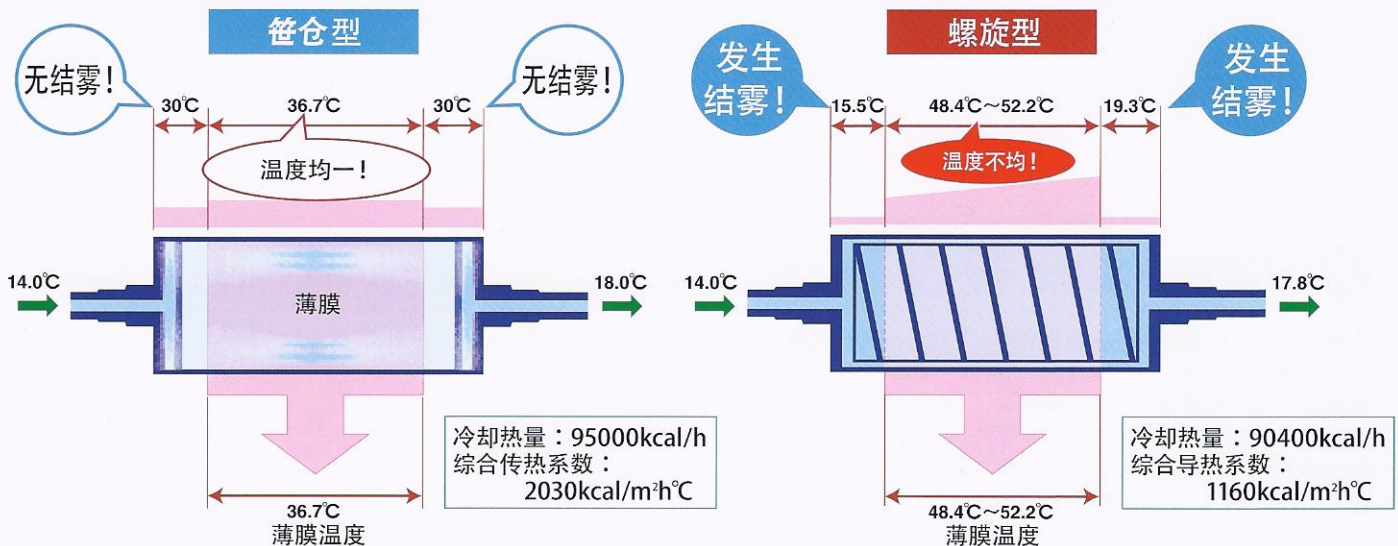
应用成果

挤出复合制造系统
片材制造系统
流延制膜制造系统
压花膜制造系统
薄膜的制造系统
紫外涂布机



高性能类型与螺旋型的性能比较

- 滚筒尺寸： $\phi 600 \times L1400$
- 薄膜挤出量：450 kg/h (LDPE：宽 1200mm/厚 $30\mu\text{m}$)
- 薄膜挤出温度：320°C
- 线速度：230m/min
- 冷却水量：400 l/min
- 滚筒周边的温度 / 湿度：38°C/60%



热管型冷却滚筒性能计算用记录表格

(不清楚的地方可以不填)

公司名: _____ 部门名称: _____

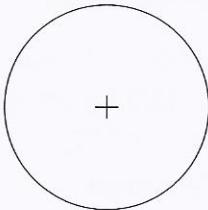
姓名: _____

电话: _____ 传真: _____

滚筒条件

- 1.用途: 挤出复合制造系统、 流延制膜制造系统、
片材制造系统、 其它 ()
- 2.滚筒尺寸: (外径) ϕ _____ mm \times (表面长度) L _____ mm (有效长度 _____ mm)
 \times (轴长度) FL _____ mm
- 3.台数: _____ 台
- 4.表面压力 (线压): _____ kg/cm (夹轮、 风刀、 仅张力)
- 5.滚筒速度 (线速度或转数): _____ (m/min、 rpm)

冷却物(薄膜/薄板)条件

- 6.冷却前的温度: _____ $^{\circ}$ C, 冷却后希望温度: _____ $^{\circ}$ C
- 7.材质: PE、 PET、 PP、 PS、 其它 ()
(比热: _____ kcal/kg $^{\circ}$ C、 导热系数: _____ kcal/mh $^{\circ}$ C、 密度: _____ kg/m 3)
- 8.厚度: _____ mm、 宽度: _____ mm
挤出量 (仅在挤出薄膜的情况下填写): _____ kg/h
- 9.冷却水: 温度 _____ $^{\circ}$ C、 流量 _____ (l/min、 m 3 /h)
- 10.至冷却物的滚筒的包角: _____ 度
(请介绍与滚筒接触的状况) 
- 11.滚筒周边的状况: 温度 (气温) _____ $^{\circ}$ C; 湿度 _____ %
- 12.现有的冷却滚筒的类型: 圆筒形 (中空)、 套管式、 螺旋型



基源貿易有限公司

TEL:+886(02)2225-7688

FAX:+886(02)2225-1978

E-mail: sales@kigeng.com.tw

URL:[http:// www.kigeng.com.tw](http://www.kigeng.com.tw)



请注意, 注释/本目录中记载的内容会因为设备改进而有所变更, 将不另行通知。

大阪总公司: 邮政编码: 555-0011; 地址: 大阪市西淀川区竹岛4丁目7番32号

电话: (06) 6473-2134 传真: (06) 6473-5540

东京分公司: 邮政编码: 104-0032; 地址: 东京都中央区八丁堀4丁目10番4号白铜第一大厦6楼

电话: (03) 5566-1212 传真: (03) 5566-1233

●咨询处: 大阪总公司 机器营业部/东京分公司机器营业部

●网址: <http://www.sasakura.co.jp>