附件1

*软包装无溶剂复合的****金牌机型***

高性能无溶剂复合机

**型号：A450-13**

 （配置1基本型）

1. **主要性能和技术指标**
2. **主要结构和配置**
3. **用户配套设施**

**广州通泽机械有限公司**

 地址：广州市花都区赤坭镇培正大道18号

 电话：020-86720333/86720336

 传真：020-86720339

 网址：[www.sinomech.com](http://www.sinomech.cn)

1. **主要特征和技术参数**

**A450**型无溶剂复合机是由广州通泽机械有限公司全新推出的一种高性能高速复合机，是当前市场上应用最广泛的 **“金牌”机型**。

**A450**型适用于不同类型的薄膜、镀铝膜、铝箔或纸张的高速复合，具有设计巧妙、效率高、性能稳定可靠等优点。

**A450**型根据无溶剂复合工艺本身的特点，在机械结构、控制方式、安全防护、外观造型等方面进行了多项有针对性的创新专利设计。

**A450**型主要特点包括：

* 1. 整机全伺服控制,系统精确稳定。
	2. 涂布单元采用三伺服独立控制，精确可靠、调节方便。由于对涂布单元采用独立伺服驱动和线性独立调节方式，使得操作者可精确地控制涂胶量，且调节方便、可重复性好。
	3. 从工艺出发精心设计，复合质量高。由于对料带路径进行了精心布局，并采用了专利复合机构和收卷机构，保证了顶级的复合均匀性和收卷整齐度。
	4. 多重防护，机器安全性好。由于主要电气器部件符合CE安全标准和国家相关产品安全标准，对关键部件进行了严格的动平衡，使得机器安全可靠，在高速时仍能平稳运转。
	5. 高度人性化。由于采用了特别设计的可调光源、专门针对亚洲人身材的造型布局合理的控制面板，以及采用了气动式观测防护装置，使得机器的操作十分方便、舒畅。
	6. 独一无二的的工艺支持。不仅有上述完善的硬件结构，还配备了工艺和操作培训等全方位支持，软件与硬件结合，使得用户能快速掌握设备的使用，有效地减少正式投产前的各种消耗。
	7. 复合类型：无溶剂复合。
	8. 涂布方式： 五辊涂布(即存胶辊、计量辊、匀胶辊、涂布钢辊、涂布胶辊)。
	9. 复合材料： 各种软包装塑料薄膜类
		+ - BOPP 18～50µm PET/ VMPET 12-30µm
			- CPP/VMCPP 20-60µm LLDPE 30-100µm
			- 玻璃纸 28-60gsm 尼龙 15-100µm
			- AL 6-9µm
	10. 最高复合速度： 450m/min

注：实际生产速度取决于所有生产条件，如基材质量、胶粘剂类型和质量、操作技能、产品质量要求、环境条件等。

* 1. 最大基材宽度： 1300mm
	2. 第一放卷最大直径： 800mm
	3. 第二放卷最大直径： 800mm
	4. 第二放卷最大载重量： 400KG
	5. 收卷最大直径： 1000mm
	6. 芯管内径规格： 3＂ 或6＂
	7. 装机总功率： 约68KW（含加热机21KW）
	8. 机器重量： about 11000 kg
	9. 外观尺寸(不含混胶机)： 6100(L) x 4200(W) x 2500(H) mm
	10. 机身颜色： 通泽标准色组
1. **主要结构和配置**
	* 1. **第一放卷单元 1套**
2. 单工位放卷, 由无轴锥顶方式固定料卷。
3. 芯管内径： 3＂或6＂
4. 由放卷电机（伺服电机，11KW，1套）控制料卷加速和制动。
5. 最大放卷直径： 800mm
6. 自动放卷张力控制装置：采用“缓冲气缸+浮动辊”结构，由电感式接近开关及精密调压阀、低摩擦气缸和伺服电机组成，并由可编程序控制器PLC集中控制。
7. 张力范围： 3～30 kg/全宽
8. 自动纠偏装置，跟踪料带边缘，国产，1套。
9. 料带横向调节范围： ±35mm
	* 1. **涂布单元 1套**
10. 五辊涂布结构：即存胶辊、计量辊、匀胶辊、涂布钢辊、涂布胶辊。
11. **计量间隙快速定位机构**。通泽专利设计，使用巧妙设计，使计量间隙（存胶辊与计量辊间隙）调整一次性快速完成，大幅度减少调整时间。存胶辊，无驱动，Ф150 mm。
12. 计量辊（镀陶瓷），Ф188 mm，由独立伺服电机（1.8kW）驱动。
13. 匀胶辊，Ф150 mm，邵式硬度A78±2°；气缸Ф50X25 mm；由独立伺服电机（3.9kW）驱动。
14. 涂布钢辊（镀陶瓷），Ф188 mm，由独立伺服电机（11KW）。涂布钢辊的运动，可同步或异步控制。当采用异步控制模式时，涂布辊独立运转；当采用同步控制模式时，涂布辊的运转速度由主机速度和卷材张力控制。
15. 通道张力控制系统：采用“缓冲气缸+浮动辊”结构，由电感式接近开关及精密调压阀、低摩擦气缸和伺服电机组成，并由可编程序控制器PLC集中控制。
16. 张力范围： 3～30 kg/全宽
17. 涂布胶辊：Ф150 mm，邵式硬度A 80±2°；气缸Ф63X50 mm。
18. 涂布气压： 0～0.6MPa
19. 涂布单元温度控制系统，含国产模温机2台。
20. 不锈钢废胶盘，1套。
21. 吸胶雾装置，1套（2.2KW离心风机）。
22. **涂布单元安全防护系统**，1套。由三道防护措施组成：
* 安全防护观察窗。打开防护窗，机器鸣笛警示；当观察窗开启时，设备只能低速运行；防护窗关闭时，机器方可升速。
* 安全拉线开关。在操作人员身体倾斜或摔倒时，按压或拉线可使机器停机。
* 楔形防护杆。位于专业胶辊与涂布钢辊之间，可防止夹手发生。
	+ 1. **第二放卷单元 1套**
1. 单工位放卷, 由无轴锥顶方式固定料卷。
2. 芯管内径： 3＂或6＂
3. 由放卷电机（伺服电机，11KW，1套）控制料卷加速和制动。
4. 最大放卷直径： 800mm
5. 自动放卷张力控制装置：采用“缓冲气缸+浮动辊”结构，由电感式接近开关及精密调压阀、低摩擦气缸和伺服电机组成，并由可编程序控制器PLC集中控制。
6. 张力范围： 3～30 kg/全宽
7. 自动纠偏装置，跟踪料带边缘，国产，1套。
8. 料带横向调节范围： ±35mm
9. 短路径铝箔放卷通道，1套。
10. 铝箔放卷自动张力控制装置：采用“微传感器（load-cell）”结构，并由可编程序控制器PLC集中控制，铝塑复合时使用。
	* 1. **复合单元 1套**
11. 独立伺服电机驱动（CNATECH (通泽）7.5KW），1套。
12. 可分离式背压辊结构（通泽专利结构）。
13. 复合钢辊：Ф240mm，经过严格的动平衡处理。
14. 复合胶辊：Ф150 mm，邵式硬度A82±2°，经过严格的动平衡处理。
15. 复合气压： 0~0.6MPa
16. 复合单元温度控制系统，含国产模温机1台。
17. 冷却辊装置，由复合电机驱动，配备冷却液循环系统（注：冷却水源和制冷机由用户提供）。
	* 1. **收卷单元 1套**
18. 单工位收卷，由无轴锥顶方式固定料卷。
19. 由伺服电机（15KW）控制料卷加速和卷取。
20. 最大收卷直径： Ф1000 mm
21. 芯管内径： 3＂或6＂
22. 自动收卷张力控制装置：采用“小位移传感器（LOADCELL）”结构，并由可编程序控制器PLC集中控制。
23. 张力范围： 5～50 kg/全宽
24. 张力锥度范围： 0～100%
25. 配重式收卷压辊装置，1套。
	* 1. **其它重要结构及部件**
	1. 所有导辊均为铝合金导辊，直径Ф120mm，个别小包角导辊直径Ф100mm，均经过严格动平衡处理和表面处理。
	2. 一体电柜,节约空间。
	3. 张力控制用超低摩擦气缸日本藤仓，其它气缸均为台湾亚德克气缸。
	4. 主要辊筒轴承采用进口产品（NSK或NTN）。
	5. 可编程序控制器PLC，施耐德，1套。
	6. 主机伺服电机，CNATECH（通泽），7套（质保两年，各型号电机风扇配一个）。
	7. 主机电源开关单独外置电箱。
	8. 触摸屏，昆仑通态，1套。
	9. 随机工具（通泽机械有限公司标准工具箱），1套。
	10. 脚踏式点动开关，用于涂布单元清洗控制，1套。
	11. 整机辊筒温度控制装置，1套，国产，由3台模温机分4路分别进行自动温度控制：
* 涂布单元：包括存胶辊和计量辊1台2路、涂布钢辊1台1路，可用于双组分胶加热，功率6kW，共12kW。
* 复合单元：复合钢辊1台1路，加热功率9kW。
	1. **主机与混胶机联动功能**。复合主机与SM1-40标准型自动混胶机可进行通讯，并实现整个生产线保护功能：在混胶机故障或缺胶时，复合主机可以自动报警、降速或停机。
		1. **SM1-40型标准型自动混胶机，2套**
		2. 此机为当前市场上公认的伺服电机（两台）最先进双组分胶全数字化混胶机，混配比准确、混胶均匀，稳定可靠，操作直观。广州通泽机械有限公司提供，2套。预留大桶自动加胶功能，安装电器部分，配电磁阀，气动球阀。
		3. **整机系统可提供与买方ERP系统链接的接口。**
1. **配套设施（用户自行负责）**
	1. 电源：三相五线制 380V 50Hz
	2. 气源：最大气压 0.7MPa
	3. 水源：压力 2-4kg/cm2

**注：如果用户电源不满足上述要求，需配备变压器。**