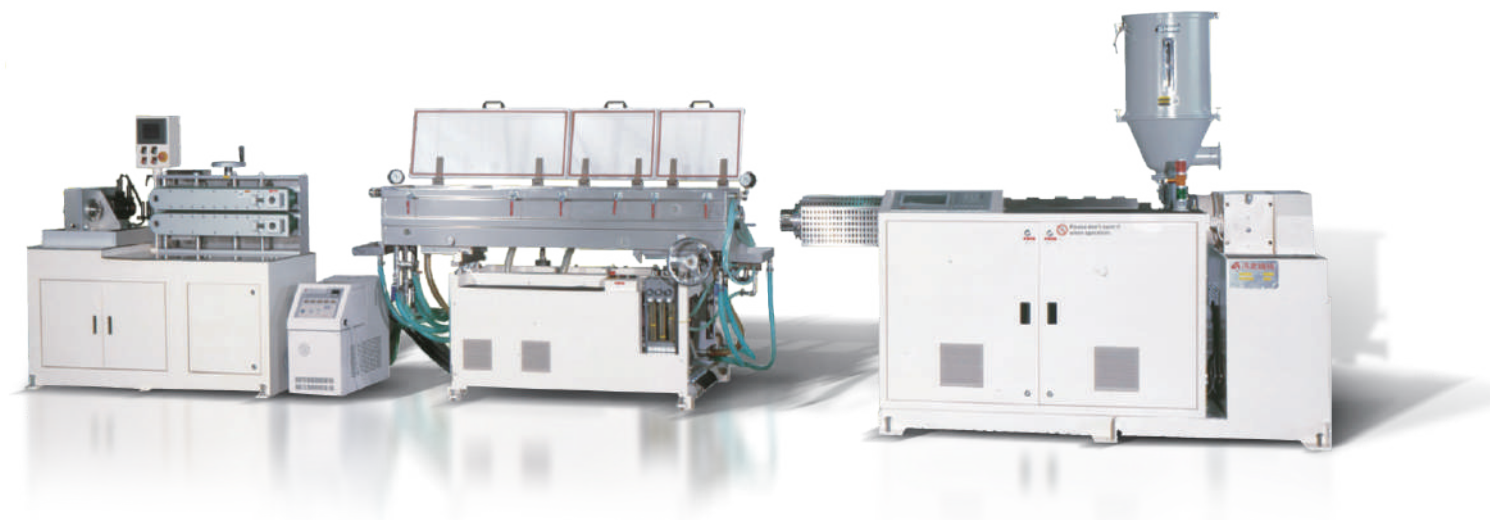


Mono-Layer Extruder & Cutting Machine

| EDC-08-01 | 單層押出與切斷機



EDC-08-01

(Other Model 其它機型 : EDC-16-01)

FEATURES

Extrusion is the first process of making PE tubes. This process ensures glossy surface, even thickness and well-balanced composition of plastic materials.

For years of research and development, our remarkable achievements on LLDPE & LDPE melting, screw design, device of die head, material adoption, and surface treatment, together with size control by figuration and length restraint by encoder have produced valuable and high-quality tubes.

特點

押出機是製造軟管的第一道工序，此步驟決定軟管光滑的表面，均勻的管壁厚度以及完美混合之塑膠比例。

經過多年的研究，我們在聚乙烯的塑化，螺桿及模頭設計，材料選用，表面處理等方面所得到的成就，生產出高品質的軟管。

MAIN SPECIFICATION

1. Screw Dia : $\Phi 50$ mm
2. Screw L/D Ratio : 30/1
3. Screw Type : Full Flight
4. Main Motor : 20 HP with Inverter
5. Heater : 17.3kw, 7 Section Control
6. Water Consumption : Ice water : 120 L/min, 5~10 °C
7. Air Consumption : 10 L/min
8. Power Consumption : 58.5 kw
9. Extrusion Linear Speed :
Medium Speed : 10 m/mm ($\Phi 35$ mm) (EDC-08-01)
High Speed : 20 m/mm ($\Phi 35$ mm) (EDC-16-01)
10. Cutting Speed :
Medium Speed : 100 pcs/min (EDC-08-01)
High Speed : 200 pcs/min (EDC-16-01)
11. Tube Dia Range : $\Phi 16 \sim 60$ mm
12. Machine Size : 7300 × 1700 × 2000 mm
13. Total Net Weight : approx. 2250 kg
14. Cutter PLC : Delta

主要規格

1. 螺桿直徑： $\Phi 50$ 毫米
2. 螺桿長徑比：30/1
3. 螺桿型式：全開放式
4. 主馬達：20 馬力，附變頻器
5. 電熱：17.3 千瓦，7 段度控制
6. 用水量：冰水：120 公升/分，5 ~ 10 攝氏度
7. 耗氣量：10 公升/分
8. 用電量：58.5 千瓦
9. 押出線速度：
中速：10 米/分 ($\Phi 35$ 毫米) (EDC-08-01)
高速：20 米/分 ($\Phi 35$ 毫米) (EDC-16-01)
10. 切斷速度：
中速：100 次/分 (EDC-08-01)
高速：200 次/分 (EDC-16-01)
11. 適用口徑： $\Phi 16 \sim 60$ 毫米
12. 機械尺寸：7300 × 1700 × 2000 毫米
13. 機械重量：約 2250 公斤
14. 切台可程式控制器：台達

Head Office

BONMART ENTERPRISE CORP.
Tel: 886-2-2299-4281 Fax: 886-2-2299-4284
E-mail: bonmart@bonmart.com.tw

Branch

XIAMEN CHINA BRANCH OFFICE
Tel: 86-592-2916-137 / 2916-053 Fax: 86-592-5362-039
E-mail: bonmart@bonmart.com.tw

