

- ◆ Liansu reserves the right to change the parameters without prior notice.
- ◆ All the styles and colors in this data refer to the actual product.
- ◆ Without the consent of Liansu, reprinting or printing the information of the product in this data is prohibited.

ALL RIGHTS RESERVED 2023/01 version






www.ls-extrusion.com



www.liansu.com.ua

www.ls-extrusion.com

GUANGDONG LIANSU MACHINERY MANUFACTURING CO.,LTD

 Daba Industrial Area, Longjiang Town, Shunde Section, Foshan City, Guangdong, China
 +86-757-2338 8569 / +86-757-2336 5136
 www.ls-extrusion.com
 info@liansu.com
 @Liansu extrusion

Україна: +38 067 408 54 06 +38 067 375 30 75
(WhatsApp, Telegram, WeChat, Viber)
Пошта: liansu.ukraine@gmail.com
Сайт: www.liansu.com.ua



GUANGDONG LIANSU MACHINERY MANUFACTURING CO.,LTD

ЗМІСТ

• ІНФОРМАЦІЯ ПРО КОМПАНІЮ • НАГОРОДИ ТА СЕРТИФІКАТИ

• СЕРІЯ ЕКСТРУЗІЇ ТРУБ

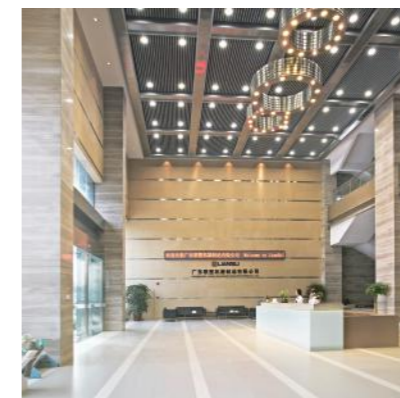
- 01 LS-PVC Виробнича трубна лінія на 4 потоки
- 03 LS-PVC Виробнича трубна лінія на 2 потоки
- 05 LS-UPVC Виробнича трубна лінія
- 07 LS-PPR Виробнича трубна лінія
- 09 LS-PPR Виробнича трубна лінія на 2 потоки
- 11 LS-HDPE Виробнича трубна лінія для водяних та газових труб
- 13 LS-Виробнича лінія багат шарових труб
- 15 LS-PERT трубна екструзійна лінія
- 17 LS-Pex Виробнича трубна лінія алюміній-пластикових композитних труб
- 18 LS-трубна лінія одношарових гофрованих труб
- 19 LS-трубна лінія двошарових гофрованих труб
- 21 LS-PVC екструзійна лінія м'яких шлангів
- 22 LS-HDPE виробнича лінія спіральних труб
- 23 LS- виробнича лінія двошарових спіральних труб
- 24 LS- Конічні двохшнекові екструдери
- 25 LS- Паралельні двохшнекові екструдери
- 26 LS- Одношнекові екструдери
- 27 LS-PVC трубні головки
- 28 LS-HDPE одношарові та багат шарові трубні головки
- 29 Калібратори
- 30 LS- енергозберігаючі ванни
- 31 LS- Тягучі пристрої
- 32 LS- Відрізні пристрої
- 33 LS-Намотувальники
- 34 LS-Розтрубні машини
- 35 Стандарти труб
- 37 LS-Змішувачи
- 38 LS-PVC виробнича лінія грануляції
- 39 LS-PE/PPR виробнича лінія грануляції

• СЕРІЯ ЕКСТРУЗІЇ ПРОФІЛІВ ТА ЛИСТІВ

- 41 LS-PVC виробнича лінія каналів
- 43 LS-PVC виробнича лінія дверних панелей
- 45 LS-PVC виробнича лінія віконного профілю.
- 47 LS- Виробнича лінія алюміній-пластикових панелей
- 49 LS- Виробнича лінія пластикових листів
- 50 LS-PP виробнича лінія панелей
- 51 LS- виробнича лінія гофрованого профілю

• СЕРІЯ АВТОМАТИЗОВАНИХ ПРИСТРОЇВ

- 53 Он лайн зв'язувальні та пакувальні машини
- 55 Автоматичний зважуючий вагу накопичувач труб для трубних ліній
- 56 FLEXCON експертна система керування
- 57 Автоматична дозуюча, змішуюча та транспортуюча система для гранул
- 59 Автоматична дозуюча, змішуюча та транспортуюча система для порошку



www.ls-extrusion.com



LIANSU MACHINERY
MANUFACTURING



ІНФОРМАЦІЯ ПРО КОМПАНІЮ

Guangdong Liansu Machinery Manufacturing Co., Ltd. — це високотехнологічне підприємство, яке займається дослідженнями та розробкою, виробництвом, продажем і обслуговуванням обладнання для екструзії пластику та допоміжного обладнання для автоматизації. Заснована в 1994 році, компанія розташована в промисловій зоні Лянсу Даба, місто Лунцзян, Шунде. Займаючи площу понад 86 000 квадратних метрів, зараз у ньому працює понад 400 співробітників. Завдяки багаторічному досвіду та технологіям, накопиченим у промисловості пластмас, а також безперервним інвестиціям у технологічні дослідження та розробки, Liansu Machinery безперервно проводить дослідження, дослідження та інноваційні розробки. Покладаючись на чудову якість продукції та потужну технічну потужність, компанія створила корпоративні бренди, розвинула внутрішні та закордонні ринки, а також створила ряд маркетингових і сервісних центрів у країні та за кордоном. Її продукція в основному продається в країнах і регіонах Південної Америки, Європи, Південної Африки, Північної Африки, Південно-Східної Азії, Центральної Азії та Близького Сходу. А її клієнти по всьому світу. Наша продукція охоплює три серії: екструзійні виробничі лінії; автоматичні системи подачі сировини; системи автоматизації.

Liansu Machinery тримала 221 патент, у тому числі 34 патенти на винаходи, 187 патентів на корисні моделі та 2 патенти на дизайн, удосконалюючи та впроваджуючи інновації в технології та покращуючи технологію продукції та рівень якості. Протягом 30 років Liansu Machinery займається загальним екологічним та енергозберігаючим виробництвом обладнання для екструзії пластику, дослідженням, розробкою та просуванням автоматизації обладнання (централізоване постачання сировини для обробки пластику екструзією та подальше автоматичне пакування для обробки пластику екструзією), а також збір даних і аналіз обробки пластикової екструзії. Ми створили загальну схему всього екологічного ланцюга автоматизації та інформатизації обладнання від початку до кінця процесу пластикової екструзії.

1999-2002

У 1999 році вийшла перша алюміній-пластикова лінія труб та була заснована компанія Yunan Liansu Machinery Co. Ltd.

У 2000 році вийшла перша у Китаї лінія PPR труб.

У 2001 році створено сумісне підприємство з німецькою стороною DELAISIBAO plastic machinery LTD.

У 2002 році компанія Guangdong Liansu Machinery отримала нову адресу у промисловій зоні А (Даба).



2004-2007

У 2004 році компанія пройшла аудит з якості та безпеки, екологічного менеджменту (QEO). Отримано європейський CE сертифікат.

У 2007 році компанія Guangdong Liansu Machinery отримала нову адресу у промисловій зоні С (Даба).

Заснована у 1994 році.

1994-1998

У 1994 році засновано компанію Guangdong Liansu Machinery Manufacture Co.,Ltd.

У 2008 році компанія отримала сертифікат ISO9000. Отримано нагороду за "новий дизайн продукту" (двохшнековий конічний еструдер).



У 2009 році компанія отримала нагороду провінції Гуандун у складі 100 найрашчих компаній.

У 2010 році отримано нагороду ради провінції Гуандун у галузі індустрії виробництва машин.

У 2011 році отримано нагороду як національного виробника високих технологій.



2009-2011



2014-2021... ..

У 2014 році «Лиття під тиском Liansu» було визнано продуктом відомого бренду в провінції Гуандун. Проект «Дослідження, розробка та індустріалізація високоефективного обладнання для числового керування на основі процесу обробки пластику» було прийнято в 2016 році. 2019 рік пройшов аудит чистого виробництва в провінції Гуандун. У 2019 році інтелектуальна гнучка інтегрована система змішування та дозування ПВХ отримала національну нагороду. У 2020 році повторно ідентифіковано як високотехнологічне підприємство, Вигравши нагороду «Національне високотехнологічне підприємство». У 2012-2022 рр. отримано 280 патентів.

ВСЕБІЧНИЙ СЕРВІС

2012

У 2012 році отримано нагороду провінції Гуандун за трірівневу систему безпеки праці. Отримано нагороду Асоціації виробників провінції Гуандун.

У 2012 році Китайська Асоціація виробників машин для пластику прийняла у свій склад компанію Liansu. У жовтні 2012 компанія здійснила чергове розширення виробництва у промисловій зоні Даба.



НАГОРОДИ ТА СЕРТИФІКАТИ

- Вперше пройшли сертифікацію системи управління якістю ISO9000 у галузі в 1998 році.
- Нова розробка продукту «конічний подвійний екструдер» вийшов у 1998 році від імені Liansu Machinery Manufacture.
- Вступили в еру конічних екструдерів, Liansu Machinery стала лідером галузі.
- Перше розроблене обладнання для ліній виробництва алюмінієвих пластикових труб вийшло в 1999 році.
- Перша вітчизняна виробнича лінія PPR вийшла в 2000 році, відзначена технологією дослідження та розробки продукції компанії. Дослідження та розробка виробничої лінії екструзії труб PPR є єдиною, яку Міністерство будівництва відзначило як «Національний передовий рівень» у галузі.
- У 2002 році знову пройшли сертифікацію системи управління якістю ISO9001. У 2002 році була розроблена нова лінія для виробництва листів ПК для сонячних панелей, яка покладалася на її чудову робочу продуктивність і передовий рівень технологій, щоб завоювати прихильність клієнтів.
- Лінія виробництва спіральних труб з порожнистими стінками великого діаметру, розроблена компанією в 2004 році, була відзначена Міністерством будівництва як «ключовий науково-технічний проект 2004 року»;
- Лінія виробництва труб діаметром 1000 мм виграла «проект національного плану». Компанія пройшла аудит системи управління якістю, безпекою та навколишнім середовищем (QEO) у серпні 2004 року;
- а також визнано європейським сертифікатом CE.
- Визначено як «відома торгова марка провінції Гуандун» у 2005 році.
- У 2006 році дослідження технологій внутрішнього та зовнішнього різьбового з'єднання PE спіралі виграла фінансову підтримку великого науково-технічного проекту зони Шунде.
- У 2007 році лінія з виробництва труб LSP-1000PE зайняла третє місце в науково-технічному конкурсі міста Фошань.
- У 2008 році дослідження обробки багатопарових коекструзійних пластикових труб PEX/PERT і EVON повне обладнання отримало фінансову підтримку великого науково-технічного проекту зони Шунде.
- У 2008 році визнаний брендом провінції Гуандун.
- У 2009 році компанія отримала статус кращого серех 100 виробників у галузі виробництва обладнання провінції Гуандун.
- У 2009 році «Технічна трансформація серії шнекових екструдерів із низькою швидкістю обертання та двигуном із високим крутним моментом» отримала фінансову підтримку провінції Гуандун для проекту технічної трансформації промислового обладнання.
- У 2009 році дослідження повного обладнання для обробки багатопарових коекструзійних пластикових труб PEX,PERT і EVON посіли друге місце в галузі науки і техніки в місті Фошань. У 2010 році технологічний центр екструзії пластику у зоні Шунде виграв проект будівництва.
- У 2010 році отримали статус постійного члена ради асоціації машинобудівної промисловості провінції Гуандун.



- У 2010 році зону Шунде назвали відмінним проектом розвитку підприємства, ключовим допоміжним підприємством.
- У 2011 році виграла щорічну нагороду якості провінційного уряду.
- У 2011 році був створений інженерний центр обладнання екструзії пластику.
- У 2011 році визнано Національним високотехнологічним підприємством.
- Удостоєни звання заступника голови асоціації машинобудівної промисловості провінції Гуандун у 2012 році; Член ради китайської асоціації пластмасових машин.
- Відомий провінційний продукт 2013 року: лінія виробництва багатопарової плівки для коекструзії.
- У 2013 році виграла першу премію Шунде в галузі науки і технологій: одношнековий екструдер з крутним моментом
- У 2014 році оголошення як підприємство другого класу стандартизації безпечного виробництва в провінції Гуандун.
- У 2014 році виграла третю премію міста Фошань у галузі науки і технологій: двигун з крутним моментом шнековий екструдер.
- У 2014 році «одношнековий пластиковий екструдер» отримав третю премію Guangdong Science and Technology Award.
- У 2014 році «одношнековий пластиковий екструдер» виграв третю премію міста Фошань у галузі науки і технологій.
- У 2014 році машина для лиття під тиском Liansu була визнана продуктом відомого бренду в провінції Гуандун.
- У 2015 році пройдено інспекцію демонстраційного проекту креативного застосування механічних верстатів виробу з числовим керуванням провінції Гуандун.
- Проект «Дослідження, розробка та індустріалізація високоефективного обладнання для числового керування на основі процесу переробки пластмас» був прийнятий у 2016 році.
- У 2016 році «Високошвидкісна виробнича лінія широкопрохідної дихаючої плівки LSCPE-2500» виграла конкурс технологічного продукту.
- У 2016 році провідне ливарне обладнання виграло першу нагороду провінції
- У 2017 році «ПВХ інтелектуальна система змішування та інтеграції» виграла першу нагороду серед технічного обладнання провінції.
- У 2017 році повторно ідентифіковано як високотехнологічне підприємство;
- У 2019 році пройшли аудит чистого виробництва провінції Гуандун.
- У 2019 році інтелектуальна інтегрована система змішування та дозування ПВХ отримала національну нагороду.
- У 2020 році повторно визначено як високотехнологічне підприємство;
- Виграла конкурс «Національне високотехнологічне підприємство» у 2012-2022 рр. отримали 280 патентів.



СЕРІЯ ЕКСТРУЗІЇ ТРУБ

- LS-PVC Виробнича трубна лінія на 4 потоки
- LS-PVC Виробнича трубна лінія на 2 потоки
- LS-UPVC Виробнича трубна лінія
- LS-PPR Виробнича трубна лінія
- LS-PPR Виробнича трубна лінія на 2 потоки
- LS-HDPE Виробнича трубна лінія для водяних та газових труб
- LS-Виробнича лінія багатопарових труб
- LS-PERT трубна екструзійна лінія
- LS-Pex Виробнича трубна лінія алюміній-пластикових композитних труб
- LS-трубна лінія одношарових гофрованих труб
- LS-трубна лінія двошарових гофрованих труб
- LS-PVC екструзійна лінія м'яких шлангів
- LS-HDPE виробнича лінія спіральних труб
- LS- виробнича лінія двошарових гофрованих труб
- LS- Конічні двошнекові екструдери
- LS- Паралельні двошнекові екструдери
- LS- Одношнекові екструдери
- LS-PVC трубні головки
- LS-HDPE одношарові та багатопарові трубні головки
- Калібратори
- LS- Енергозберігаючі ванни
- LS- Тягучі пристрої
- LS- Відрізни пристрої
- LS-Намотувальники
- LS-Розтрублювальні машини
- Стандарти труб
- LS-Змішувачі
- LS-PVC виробнича лінія грануляції
- LS-PE/PPR виробнича лінія грануляції



LS-PVC

Виробнича трубна лінія на 4 потоки

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Основна машина оснащена конічним двошнековим екструдером і оснащена спеціальним синхронним серводвигуном з постійним магнітом для екструдера з високою продуктивністю та енергозбереженням
- Оснащений он-лайн автоматичним механізмом пакування, ефективний та економлячий робочої сили.
- Для реалізації прозорого управління виробництвом можна вибрати систему збору та аналізу виробничих даних.



КОМБІНАЦІЯ ТЯГНУЧОГО ТА ВІДРІЗНОГО ПРИСТРОЮ

- Комбінація тягнутого+ відрізного+ пакувального пристрою, зберігає місце.
- Просте та надійне різання без стружки, стабільна продуктивність.
- Сигналізація вакууму та автоматичне видалення неякісної труби.
- Єдиний дизайн пакування та групування, стабільний процес.

Тривога вакууму та автоматичне видалення бракованої труби

ВАКУУМ

Вакуум кожної ванни контролюється незалежно, що може заощадити енергію та зменшити шум. Вакуумна сигналізація та надсилання сигналу для автоматичного визначення неякісної труби .

Вакуум кожної ванни контролюється індивідуально, зберігає енергію та знижує шум. Тривога вакууму посиляє автоматичний сигнал на видалення бракованої труби.



ЕКСТРУЗІЙНИЙ ІНСТРУМЕНТ

- Пасує для каналів електричних кабелів, гарно прорахований дизайн каналів форми, великий коефіцієнт стиснення, який гарантує гарну пластифікацію.



НАКОПИЧУВАЧ ТЯГНУЧИЙ ТА ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ ВАКУУМНА ВАННА ГОЛОВКА ЕКСТРУДЕР

ЕКСТРУДЕР

Двошнековий конічний екструдер забезпечує високу продуктивність та енергозбереження. Реалізовано додавання пігменту та гнучку зміну кольору.

ОН ЛАЙН РОЗТРУБЛЮВАННЯ

- Опційно 4 розтрублюючі станції.
- Подвійна станція, нагрів та розтрублення.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Модель екструдера	Швидкість витягування, м/хв	Потужність, кг/год	Установча потужність, кВт	Довжина лінії, м
LSFP-32PVC	LSE-80	18	450	165	25
LSFP-32PVC	LSE-65	18	280	110	23

LS-PVC

Виробнича трубна лінія на 2 потоки

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Основна машина оснащена конічним або паралельним двошнековим екструдером і оснащена спеціальним синхронним серводвигуном з постійним магнітом для екструдера з високою продуктивністю та енергозбереженням.
- Автоматичне регулювання вакууму частотним інвертором зі зворотнім зв'язком, надзвичайно економічне рішення.
- Оснащена он-лайн автоматичним механізмом пакування, ефективний та економлячий робочої сили.
- Для реалізації прозорого управління виробництвом можна вибрати систему збору та аналізу виробничих даних.



ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

- Незалежний контроль двох відрізних станцій, з використанням безстружкового гладкого різку.



ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

- Кожна тягнуча станція контролюється незалежно за допомогою сервоприводу для забезпечення великого діапазону регулювання швидкості.



ВАКУУМНА ВАННА

- Подвійна вакуумна ванна має незалежний контроль, частотний контроль зі зворотнім зв'язком, має надзвичайне енергозбереження та знижує шум.



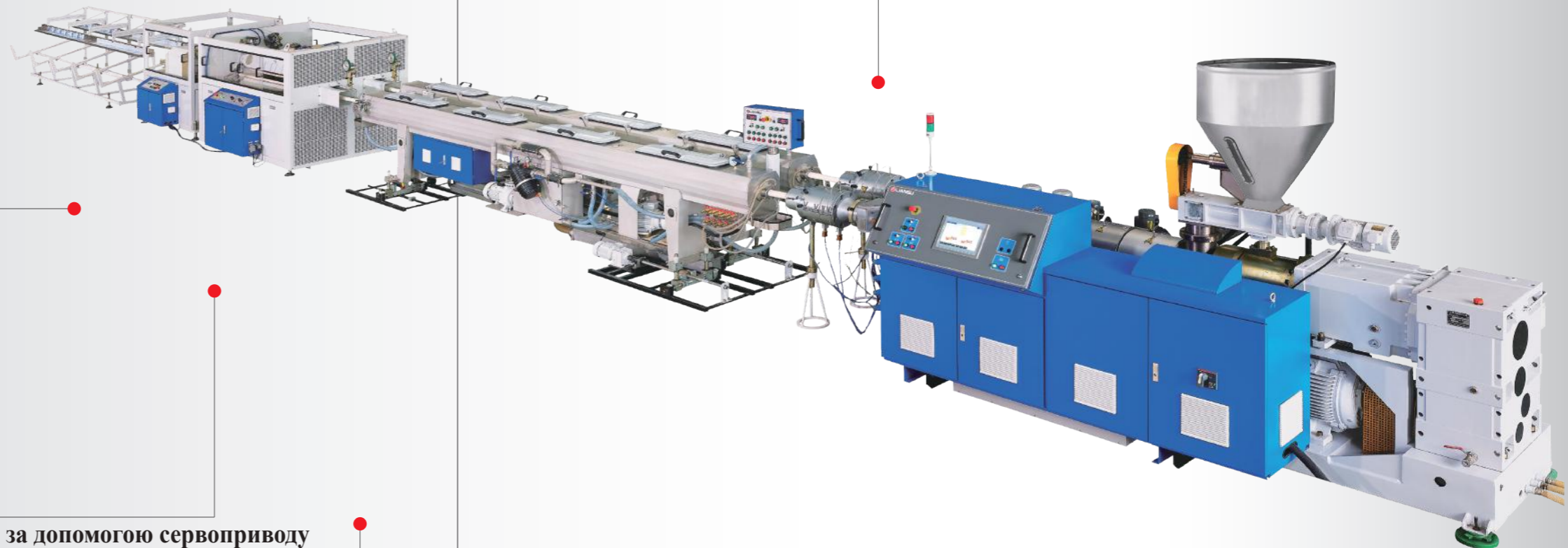
ЕКСТРУЗІЙНИЙ ІНСТРУМЕНТ

- Дізнає забезпечує гарну продуктивність та компресію, з використанням безстружкового гладкого різку.
- Структура форми зручна для швидкового встановлювання та заміни форми.



ЕКСТРУДЕР

- Забезпечує високу продуктивність на конічних чи паралельних шнеках за вибором, енергозбереження. Он-лайн дозування кольорового пігменту та гнучка заміна кольору.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, м	Модель екструдера	Швидкість витягування, м/хв	Потужність, Установча потужність, кг/год	кВт	Довжина лінії, м
LSDP-63PVC	Ø16-Ø63	LSE-65/132	25x2	280	110	25
LSDP-75PVC	Ø16-Ø75	LSE-80/156	25x2	450	160	26
LSDP-110PVC	Ø75-Ø110	LSE-80/156	14x2	450	200	26
LSDP-110PVC	Ø75-Ø110	LSE-95/191	14x2	1000	390	36

LS-UPVC

Виробнича трубна лінія

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Основний екструдер оснащений паралельними подвійними шнеками або конічними подвійними шнеками з великим співвідношенням L/D, а також спеціальним синхронним серводвигуном з постійним магнітом для екструдера з високою продуктивністю та енергозбереженням.
- Вакуум підтримується замкненим управлінням перетворення частоти вакуумного насоса, яке є енергозберігаючим і стабільним.
- Оснащений онлайн-механізмом автоматичного пакування, ефективним та економлячим робочу силу.
- Для реалізації прозорого управління виробництвом можна вибрати систему збору та аналізу виробничих даних.
- З онлайн розтрублювачем.

АВТОМАТИЧНИЙ ЗВАЖУВАЛЬНИЙ НАКОПИЧУВАЧ ТРУБ

- Накопичувач зважує труби, регулює самостійно параметри вакууму та витягування для гарантії якості труб, виключається фактор людини. Може бути інтегрований у систему накопичування даних.



ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

Планетарне різання використовує багатоточкову затиску структуру, ущільнення типу лінзи, самобалансуючу противагу та структуру автоматичного профілювання для забезпечення рівномірного зняття фаски та хорошого пілозбірного ефекту.



ВАКУУМНА ВАННА

- Застосовує замкнутий цикл керування інверторним приводом, значну економію енергії та зниження шуму.



ЕКСТРУДЕР

- Висока продуктивність та енергосбереження. Застосовується система он лайн живлення кольоровим пігментом для швидкого переходу з кольора на інший колір.



Накопичувач

Відрізний пристрій

Тягнучий пристрій

Вакуумна ванна

Вакуумна ванна

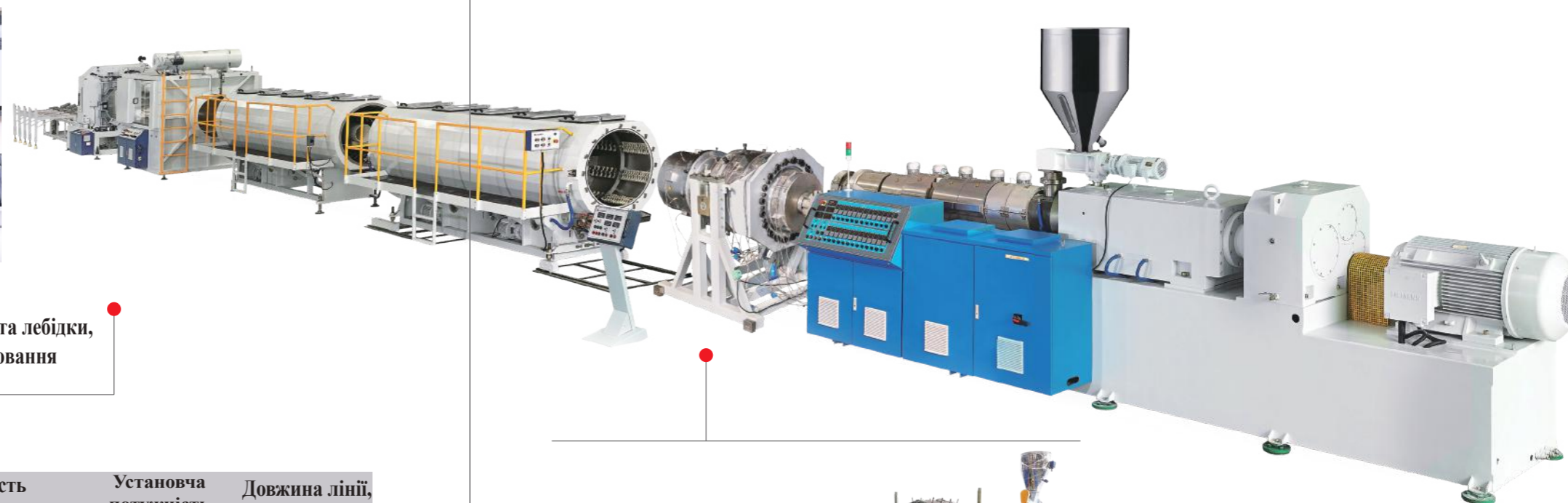
Головка

Екструдер



ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

- Синхронна схема сервоприводу використовується для тягнучого пристрою та лебідки, щоб забезпечити більш ніж 50-кратний стабільний великий діапазон регулювання швидкості, стабільну швидкість і зменшення відходів.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, м	Модель екструдера	Потужність, кг/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт	Довжина лінії, м
LSP-63PVC	Ø16-Ø63	LSE-55	180-230	25	90	24
LSP-110PVC-I	Ø20-Ø110	LSE-65	280-350	15	110	24
LSP-110PVC-II	Ø40-Ø110	LSE-80	450-550	12	180	25
LSP-160PVC	Ø63-Ø160	LSE-80	450-550	8	175	25
LSP-250PVC-II	Ø63-Ø250	LSE-80	450-550	6.5	195	25
LSP-400PVC	Ø110-Ø400	LSE-92	750-820	2.4	290	32
LSP-630PVC	Ø160-Ø630	LSE-92	750-820	1.6	330	33
LSP-800PVC	Ø280-Ø800	LSE-95	1000-1050	1.6	380	46
LSP-1000PVC	Ø630-Ø1000	LSE-95	1000-1050	0.6	540	50

ІНСТРУМЕНТ

- Дизайн каналів забезпечує оптимальну продуктивність та час перебування розплаву. Дизайн інструменту забезпечує швидке встановлення та заміну.



РОЗТРУБЛЮВАЧ

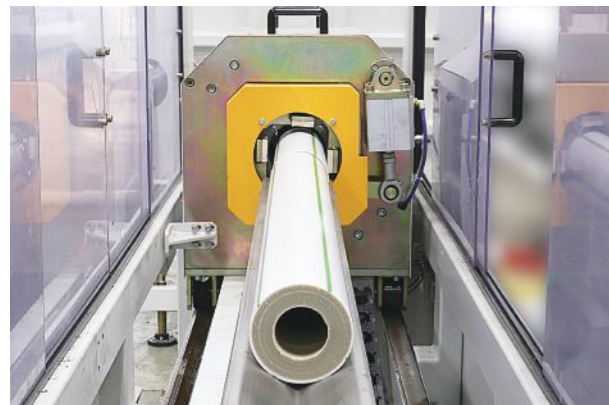
- Подвійні нагрівачі зовнішнього та внутрішнього боку труби, подвійна станція нагріву для забезпечення якості та ефективності розтрубу.

LS-PPR

Виробнича трубна лінія

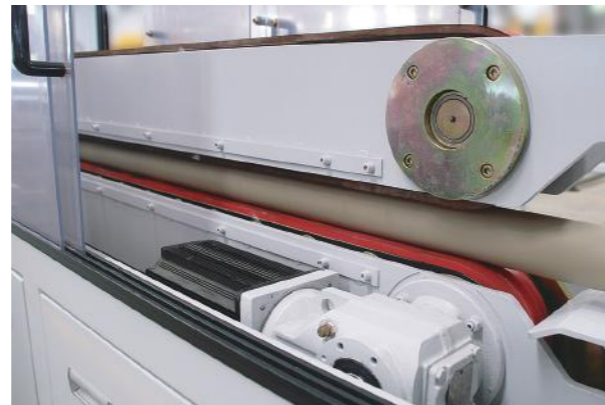
ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Екструдер використовує шнек із великим співвідношенням L/D, оснащений спеціальним синхронним серводвигуном з постійним магнітом для досягнення високої продуктивності та економії енергії.
- Вакуум підтримується замкненим управлінням перетворення частоти вакуумного насоса, яке є енергозберігаючим і стабільним.
- Тягнучий пристрій використовує сервокерування для забезпечення стабільного виробництва у великому діапазоні регулювання швидкості.
- Оснащений онлайн випрамлінням труби, автоматичним пакувальним механізмом труби ефективним і економним.
- Для реалізації прозорого управління виробництвом можна вибрати систему збору та аналізу виробничих даних.



ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

- Використання літаючого ножа без стружки, різання стабільне, фіксована довжина точна.



ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

Пристрій використовує сервоконтроль, щоб забезпечити більш ніж 50-кратний стабільний діапазон регулювання швидкості, високу швидкість і стабільне тягнення.



КОЕКСТРУДЕР КОЛЬОРОВОЇ ПОЛОСИ

- Коекструдер встановлено над головкою для економії місця.



ПАКУВАННЯ

- Автоматичне пакування онлайн для зменшення витрат на робочу силу.



ВАКУУМНА ВАННА

- Вакуум використовує замкнутий цикл негативного тиску, щоб автоматично регулювати ступінь вакууму, покращувати якість виробництва труб і зменшувати шум.
- Сигналізація вакууму та надсилання сигналу для автоматичного перерізання неякісної труби.

ЕКСТРУДЕР

- Екструдер використовує високопродуктивний шнек зі співвідношенням L/D 40, для енергозбереження та низького рівня шуму.



Відрізний пристрій

Тягнучий пристрій

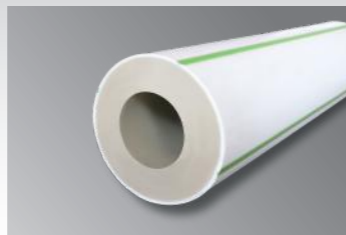
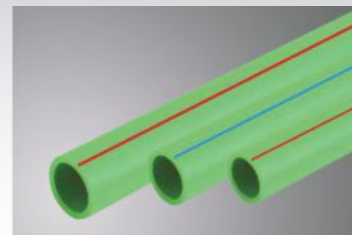
Ванна олодження

Ванна олодження

Вакуумна ванна

Головка

Екструдер



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, м	Модель екструдера	Потужність, кг/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт	Довжина лінії, м
LSP-63PPR	Ø16-Ø63	LSS-50-40	250	25	165	53
LSP-110PPR	Ø20-Ø110	LSS-50-40	250	18	215	53
LSP-160PPR	Ø32-Ø160	LSS-65-40	300	12	225	53



ІНСТРУМЕНТ

- Спіральна структура головки, рівномірна товщина стінок труби.
- Інструмент використовує подачу води для стабільності на високій швидкостях.

LS-PPR

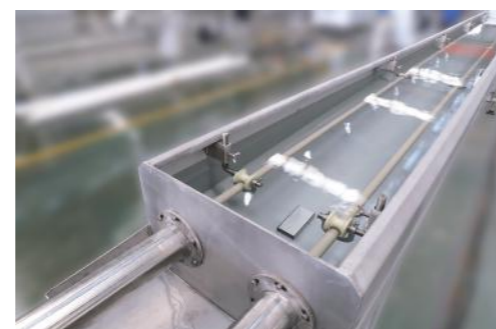
Виробнича трубна лінія на 2 потоки

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Екструдер використовує шнек із великим співвідношенням L/D, оснащений спеціальним синхронним серводвигуном з постійним магнітом для досягнення високої продуктивності та економії енергії.
- Вакуум підтримується замкненим управлінням перетворення частоти вакуумного насоса, яке є енергозберігаючим і стабільним.
- Тягнучий пристрій використовує сервокерування для забезпечення стабільного виробництва у великому діапазоні регулювання швидкості.
- Оснащений онлайн випрямлінням труби, автоматичним пакувальним механізмом труби ефективним і економним.
- Для реалізації прозорого управління виробництвом можна вибрати систему збору та аналізу виробничих даних.

ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

- Пристрій використовує сервоконтроль, щоб забезпечити більш ніж 50-кратний стабільний діапазон регулювання швидкості, високу швидкість і стабільне тягнення.

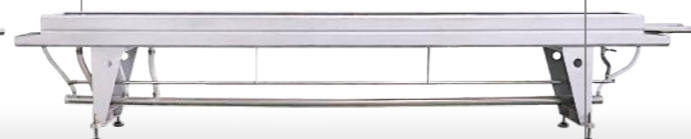


ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

- Подвійна станція незалежного керування, використання сервоприводу літаючого ножа з великою інерцією двигуна.



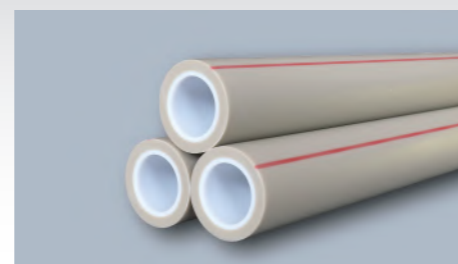
ВОДЯНА ВАННА



Відрізний +Тягнучий пристрій

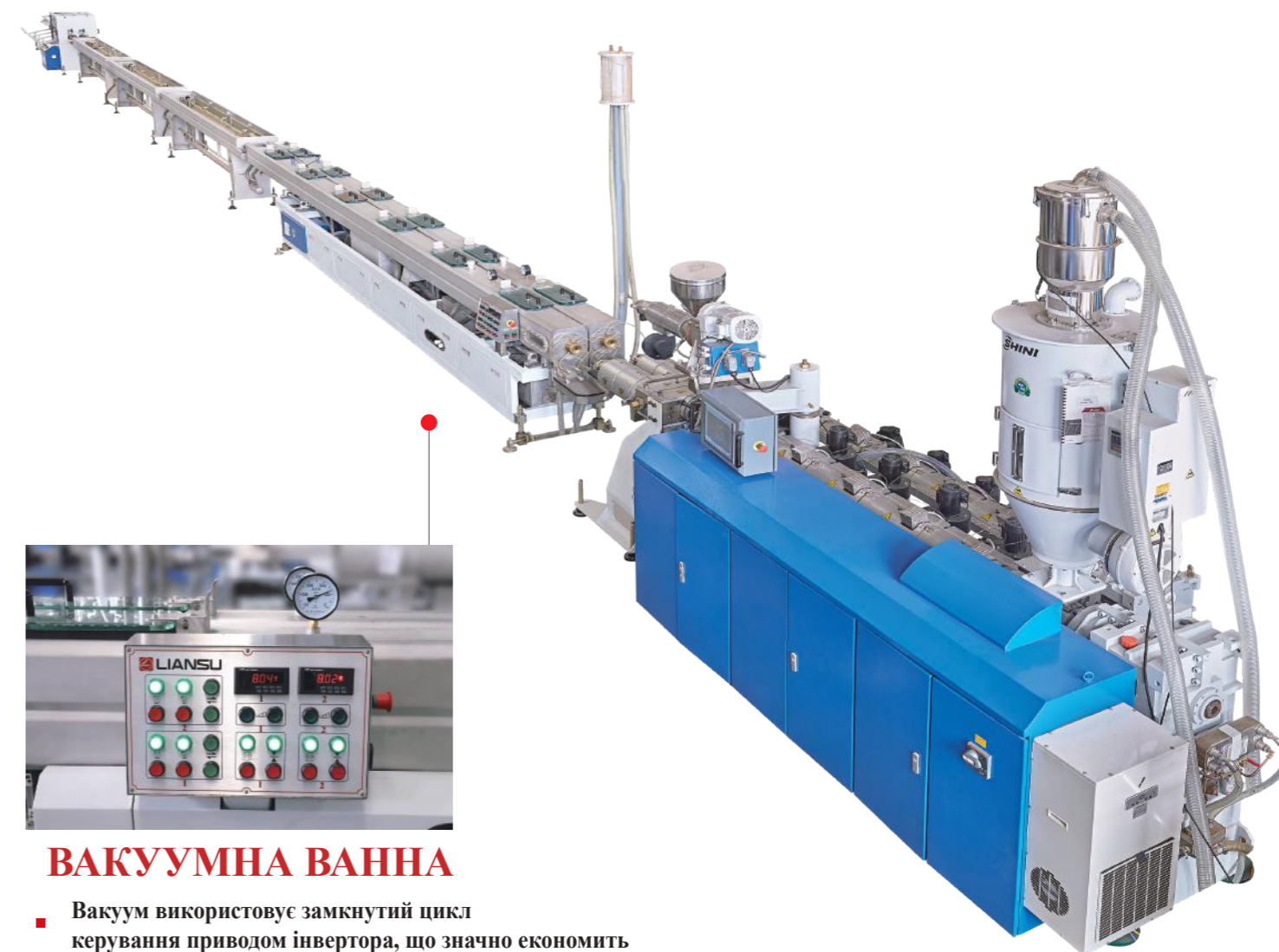
Ванна олодження

Ванна олодження



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, м	Модель екструдера	Потужність, кг/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт	Довжина лінії, м
LSDP-32PPR	Ø16-Ø32	LSS50-40 / LSS65-40	160+300	40	260	50



ВАКУУМНА ВАННА

- Вакуум використовує замкнутий цикл керування приводом інвертора, що значно економить енергію та зменшує шум.



Вакуумна ванна



Головка

Екструдер



ІНСТРУМЕНТ

- Одно- або багатоспіральна структура головки головки, може бути забезпечена одно- або багатоспиральна структура, однакова товщина стінки.
- Інструмент використовує подачу води для стабільності на високих швидкостях.

ЕКСТРУДЕР

- Екструдер використовує високопродуктивний шнек зі співвідношенням L/D 40, для енергозбереження та низького рівня шуму.
- Додавання барвника відповідного кольору онлайн, гнучке виробництво одношарових і двошарових PPR труб.

LS-HDPE

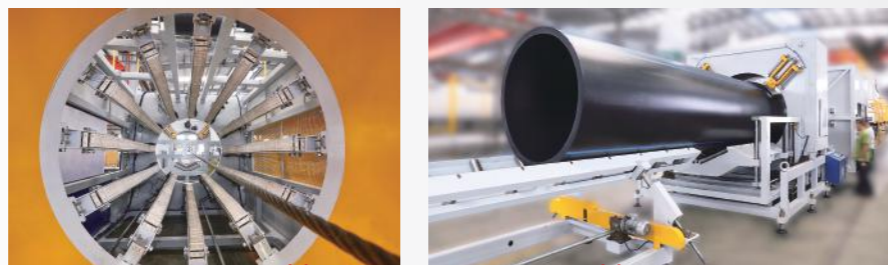
Виробнича трубна лінія для водяних та газових труб ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Екструдер використовує шнек із великим співвідношенням L/D, оснащений спеціальним синхронним серводвигуном з постійним магнітом для досягнення високої продуктивності та економії енергії.
- Корпус матриці має спіральну структуру та оснащений випускним механізмом для забезпечення стабільної температури розплаву при високій потужності та зменшення тривалості охолодження.
- Вакуум підтримується замкненим управлінням перетворення частоти вакуумного насоса, яке є енергозберігаючим і стабільним.
- Тягучий пристрій використовує сервокерування для забезпечення стабільного виробництва у великому діапазоні регулювання швидкості.
- Використовується механізм різання без стружки, з точною фіксованою довжиною, гарний розріз.
- Для реалізації прозорого управління виробництвом можна вибрати систему збору та аналізу виробничих даних.



ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

- Пристрій використовує синхронізований сервоконтроль, щоб забезпечити більш ніж 50-кратний стабільний діапазон регулювання швидкості, високу швидкість і стабільне тягнення.



БЕЗСТРУЖКОВИЙ ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

- Повністю автоматична зміна діаметра однією кнопкою, простота, ефективність

ВАКУУМНА ВАННА

- Вакуум використовує замкнутий контур негативного тиску для автоматичного регулювання ступеня вакууму, що може стабілізувати тиск, покращити якість виробництва труб, значно заощадити енергію та зменшити шум.



ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

ВАКУУМНА ВАННА

ГОЛОВКА

ЕКСТРУДЕР

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, мм	Модель екструдера	Потужність, кг/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт	Довжина лінії, м
LSP-63PE	Ø16-Ø63	LSS50-40	300	25	165	53
LSP-110PE	Ø20-Ø110	LSS50-40	300	18	180	55
LSP-160PE-I	Ø40-Ø160	LSS65-40	600	12	240	59
LSP-250PE	Ø50-Ø250	LSS65-40	600	6.5	250	52
LSP-450PE	Ø110-Ø450	LSS80-40	820	4.5	375	63
LSP-630PE	Ø160-Ø630	LSS100-40	1150	1.6	515	73
LSP-800PE	Ø280-Ø800	LSS100-40	1150	1	535	66
LSP-1000PE	Ø400-Ø1000	LSS80-40x2	1600	0.8	675	70
LSP-1200PE	Ø500-Ø1200	LSS80-40x2	1600	0.6	685	71
LSP-1600PE	Ø800-Ø1600	LSS120-40	1400		940	71

ІНСТРУМЕНТ

- Корпус головки має спіральну структуру, яка підходить для екструзії труб у різних діапазонах тиску. Великий корпус головки використовує внутрішню матрицю з повітряним охолодженням для економії довжини охолодження.



ЕКСТРУДЕР

- Екструдер використовує високопродуктивний шнек зі співвідношенням L/D 40, для енергозбереження та низького рівня шуму.



LS-Multi Layer

Виробнича лінія багатошарових труб

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Екструдер використовує шнек із великим співвідношенням L/D, оснащений спеціальним синхронним серводвигуном з постійним магнітом для досягнення високої продуктивності та економії енергії.
- Корпус форми використовує незалежний гвинтовий механізм кожного шару, щоб забезпечити однорідність кожного шару.
- Автоматичне регулювання вакууму частотним інвертором зі зворотнім зв'язком, надзвичайно економічне рішення.
- Тягнучий пристрій використовує сервокерування для забезпечення стабільного виробництва у великому діапазоні регулювання швидкості.
- Використовується автоматичний ріжучий механізм без стружки, який легко регулюється та має фіксовану точність довжини, а перетин гладкий.
- Оснащений автоматичним пакувальним механізмом труби, ефективним і економічним.
- Може бути обрано одно шарова чи багатошарова трубна виробнича лінія в діапазоні діаметрів 20-1200 мм.



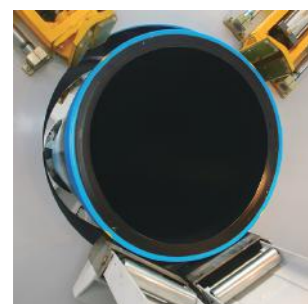
ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ



ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

Синхронна схема сервоприводу використовується для тягнучого пристрою та лебідки, щоб забезпечити більш ніж 50-кратний стабільний великий діапазон регулювання швидкості, стабільну швидкість і зменшення відходів.

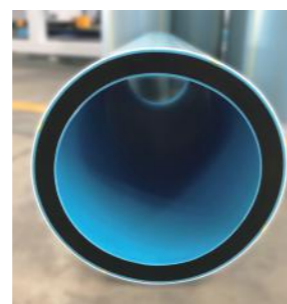
ПРОДУКЦІЯ



Двошарова HDPE труба.



Трьохшарова HDPE труба.



Чотирьохшарова HDPE труба.



800 мм чотирьохшарова PERT термоізолювана труба

ВАКУУМНА ВАННА

Вакуум використовує замкнутий цикл негативного тиску для автоматичного регулювання ступеня вакууму, що дає стабільний тиск, покращує якість виробництва труб, значно заощаджує енергію та зменшує шум.



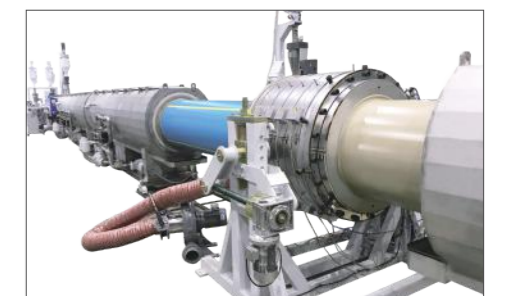
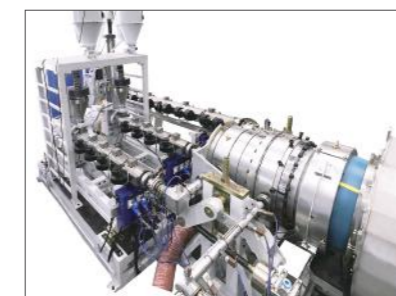
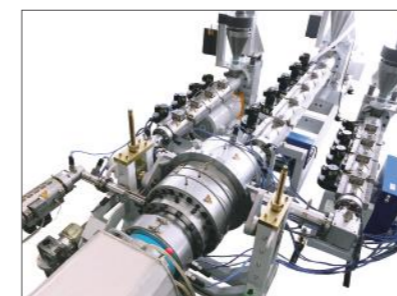
ЕКСТРУДЕР

Екструдер використовує високопродуктивний шнек зі співвідношенням L/D 40, для енергозбереження та низького рівня шуму.



ІНСТРУМЕНТ

- Спіральна структура головки, рівномірна товщина стінок труби.



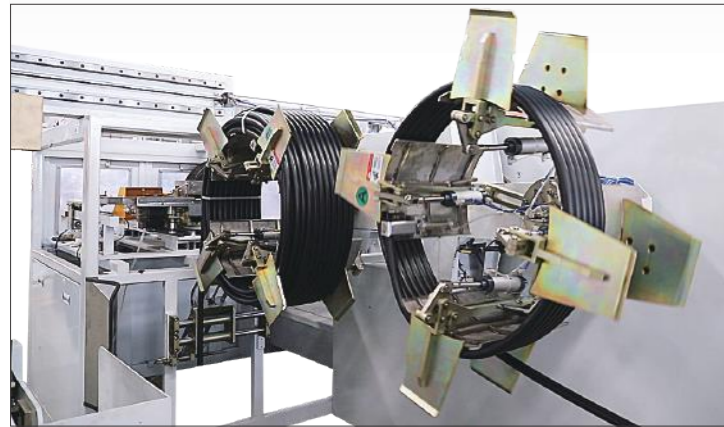
Коекструзія зовнішнього захистного шару труби (покривна головка).

LSP-PERT

Виробнича труба лінія

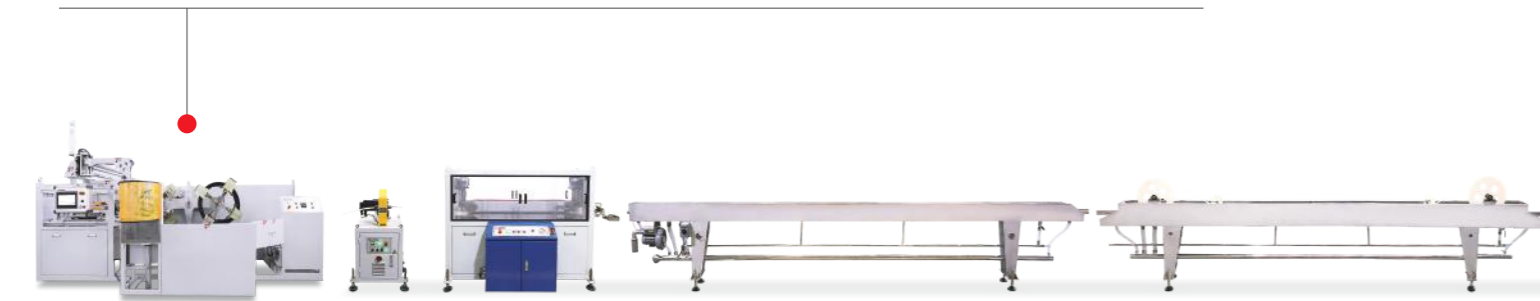
ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Дізнай шнека PERT.
- Високошвидкісна конструкція всієї лінії може відповідати швидкості виробництва 40 м/хв.
- Підходить для одношарової, багатшарової лінії виробництва труб PERT



НАМОТУВАЛЬНИК

Автоматичне намотування включає автоматичне обв'язування та зміну бухт, високий ступінь автоматизації.



НАМОТУВАЛЬНИЙ ПРИСТРІЙ

ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

ТЯГУЧИЙ ПРИСТРІЙ

ОХОЛОДЖУВАЛЬНА ВАННА

ВАКУУМНА ВАННА

ГОЛОВКА ЕКСТРУДЕР



ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

- Летючий ніж, гладкий розріз, сервокерування, точний підрахунок довжини.



ТЯГУЧИЙ ПРИСТРІЙ

- Пристрій використовує синхронний двигун з постійним магнітом, щоб забезпечити більш ніж 50-кратний стабільний діапазон швидкості та забезпечити стабільне транспортування труб.



ВАКУУМНА ВАННА

- Вакуум використовує замкнений цикл негативного тиску для автоматичного регулювання ступеня вакууму, стабільного тиску, покращення якості виробництва труб, низького рівня шуму та енергозбереження.



ІНСТРУМЕНТ

Спіральна структура головки, рівномірна товщина стінок труби кожного шару, простота у сервісі. Інструмент використовує подачу води для стабільності на високих швидкостях.

ЕКСТРУДЕР

- Екструдер використовує високопродуктивний шнек зі співвідношенням L/D 40, для енергозбереження та низького рівня шуму.
- Коекструдер встановлюється позаду головки для економії місця.

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, м	Модель екструдера	Потужність, кВт/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт	Довжина лінії, м
LSP-32PERT-EVOH	16-Ø32	LSS65-34x1 LSS40-30x2	280	35	140	36
LSP-32PERT-EVOH	16-Ø32	LSS65-34x1 LSS40-30x1	280	40	140	36



LS-Pex

Виробнича трубна лінія
алюміній-пластикових композитних труб

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

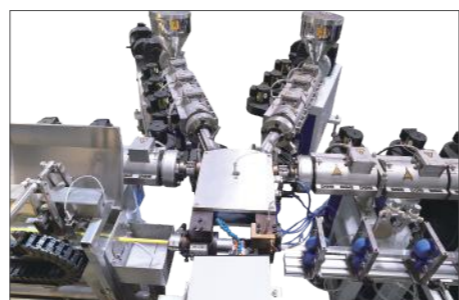
- Унікальна техніка коекструзії забезпечує стабільну та високу якість екструзії
- Високоякісний ультразвуковий зварювальний апарат гарантує стабільну роботу, ідеальну якість зварювання.
- Поставляється з пристроєм подачі алюмінієвого листа для забезпечення безперервного та стабільного виробництва.
- Подвійна намотувальна машина з автоматичним переміщенням намотування, контролем натягу, для отримання компактних і красивих котушок труби.
- Поставляється з центральною системою керування Siemens Profibus для досягнення гарної синхронізації та стабільного виробництва.



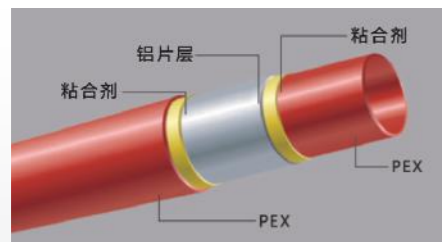
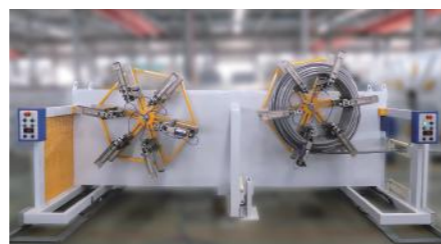
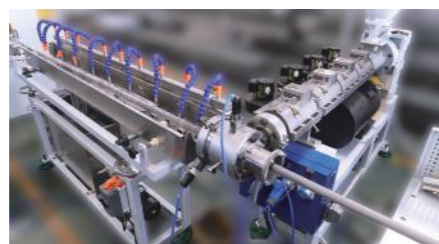
■ PE-Aluminum-PPR Composite Pipe



■ Calibrating rollers of aluminum sheet



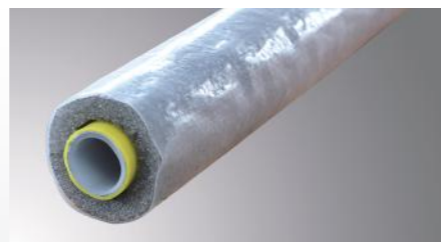
■ Inner and outer layer co-extrusion.



Структурна схема поліетилен-алюмінієвого композитного трубопроводу/труби PEX.



Склопластикова труба PPR.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

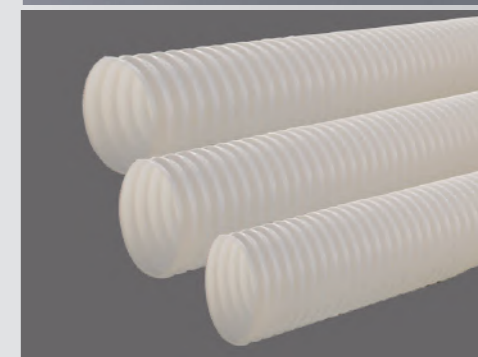
Модель	Діапазон труб, мм	Модель екструдера	Потужність, кг/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт
LSAP-32	Ø16-Ø32	LSS45-34 2set LSS40-25 2set	200	9	130

LS-Single Wall

LS-трубна лінія одношарових гофрованих труб

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Закрита конструкція гусениці та відсутність ланцюга, з'єднаного між блоками форми, для полегшення заміни прес-форми.
- Формовий блок проходить обробку азотом 40Cr, більш зносостійкий, міцний.
- Труба формується тиском повітря.
- Гофротор оснащений захисним пристроєм для відключення живлення та зламаної осі, гофратор з автоматичним встановленням назад для від'єднання блоку форми та функції головки машини.
- Оснащений подвійною намотувальною станцією.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, мм	Модель екструдера	Потужність, кг/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт	Довжина ліній, м
LSBP-50PE	Ø16-Ø50	LSS65-30	120	25	75	25
LSBP-50PVC	Ø16-Ø50	LSE-55	180	25	70	25

LS-Double Wall

LS-трубна лінія двошарових гофрованих труб

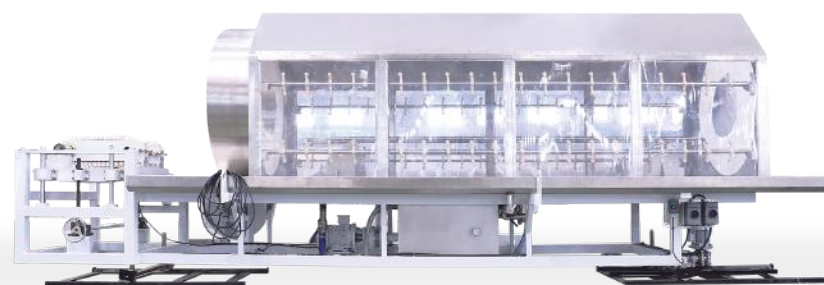
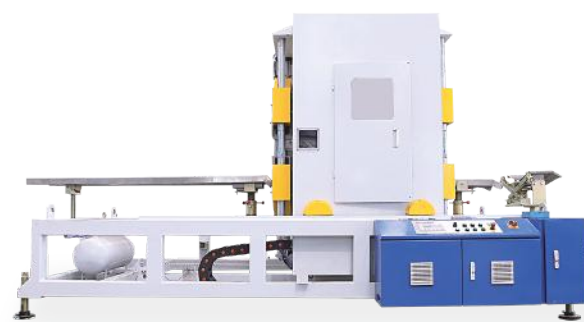
ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Дизайн човникового приводу, система вакуумного формування, використовує систему керування Siemens, більш точне керування.
- Вакуумне формування труб.
- Блок формувальної форми має водяне охолодження з хорошим ефектом охолодження.
- Водяна рубашка виготовлена з гальванічного алюмінієвого сплаву, краща тепловіддача.



ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

ОХОЛОДЖУЮЧА ВАННА

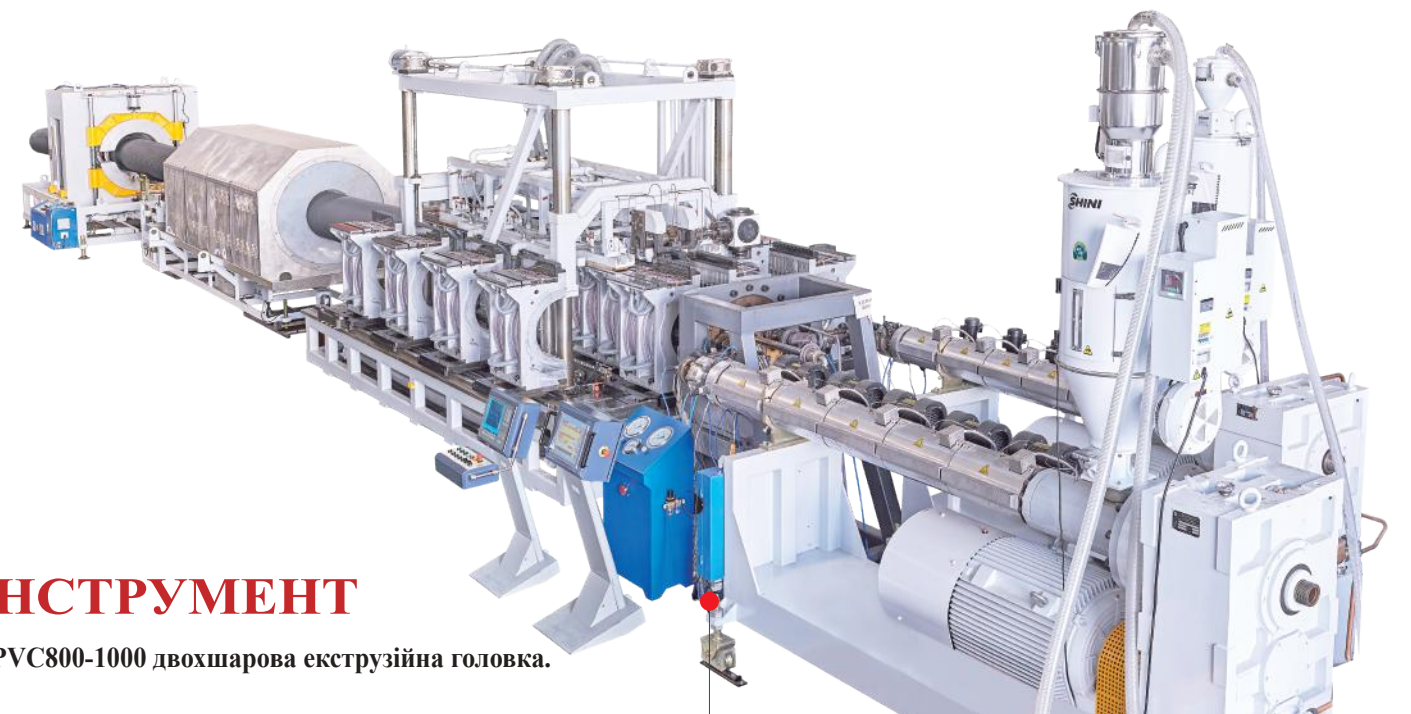


ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

ОХОЛОДЖУЮЧА ВАННА

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Діапазон труб, мм	Модель екструдера	Потужність, кг/год	Швидкість витягування, м/хв	Установча потужність, кВт	Довжина лінії, м
LSBP-250PE	Ø75 - Ø 250	LSS-80-34 LSS-65-34	670	5	380	25
LSBP-500PE	Ø160-Ø 500	LSS-100-34 LSS-80-34	1170	3.5	530	28
LSBP-800PE	Ø400-Ø 800	LSS-100-34 LSS-80-34	1170	2.5	650	40
LSBP-1000PE	Ø500-Ø 1000	LSS-150-34 LSS-100-34	2050	1.5	830	40
LSBP-160PVC	Ø110-Ø160	LSE-65	280	5	140	30
LSBP-500PVC	Ø200-Ø500	LSE-92	750	4.5	300	30
LSBP-1000PVC	Ø630-Ø1000	LSE-95	1000	1	485	36



ІНСТРУМЕНТ

- PVC800-1000 двошарова екструзійна головка.



ГОФРАТОР

ГОЛОВКА

ЕКСТРУДЕР

ОНЛАЙН ЛИВАРНИЙ РОЗ'ЄМ



LS-PVC Soft

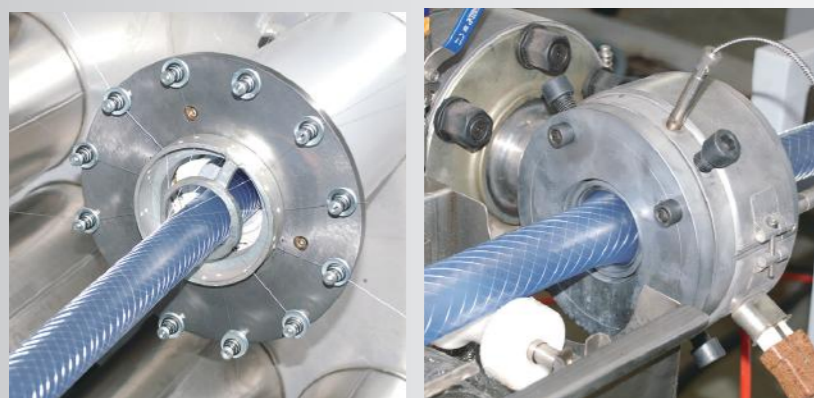
LS-PVC екструзійна лінія м'яких шлангів



ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Спрощена структура та зручна експлуатація.
- Вироблений шланг має високу прозорість, з яскравою поверхнею.
- Liansu пропонує прозорий шланг, садовий шланг, газовий шланг, шланг для води, армований шланг і сталевий спіральний шланг.

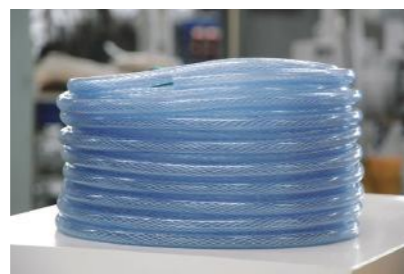
ОХОЛОДЖЕННЯ



КОЕКСТРУЗІЯ



ПРОДУКЦІЯ



LS-HDPE

LS-HDPE виробнича лінія спіральних труб



ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Окремий тип і структура гвинта змішувальної головки покращують пластифікацію та ефект змішування.
- Внутрішній шар - це коекструзія кремнію, тому доступні антиелектромагнітні перешкоди для труби.
- Одностінна спіральна структура зовнішньої труби робить трубу стійкою до згинання та стиснення.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Тип екструдера	Продуктивність, кг/год	Установча потужність, кВт.	Довжина лінії, м
LSP110-PE	LSS 65-34 2 компл LSS45-30 1 компл	400-500	260	45X8X4

LS-Double Wall

LS- виробнича лінія двошарових спіральних труб

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Простіша заміна спіральної головки.
- Спіральна головка, що приводиться в дію розподільним редуктором, з'єднаною з універсальним шарніром, з більш стабільним ефектом передачі.
- Різучий пристрій із нарізанням внутрішньої та зовнішньої різьби, щоб зробити з'єднання труб більш зручним, тим часом щоб збільшити виробничий діапазон формування; точний підрахунок синхронізації для забезпечення точного автоматичного різання синхронізації.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

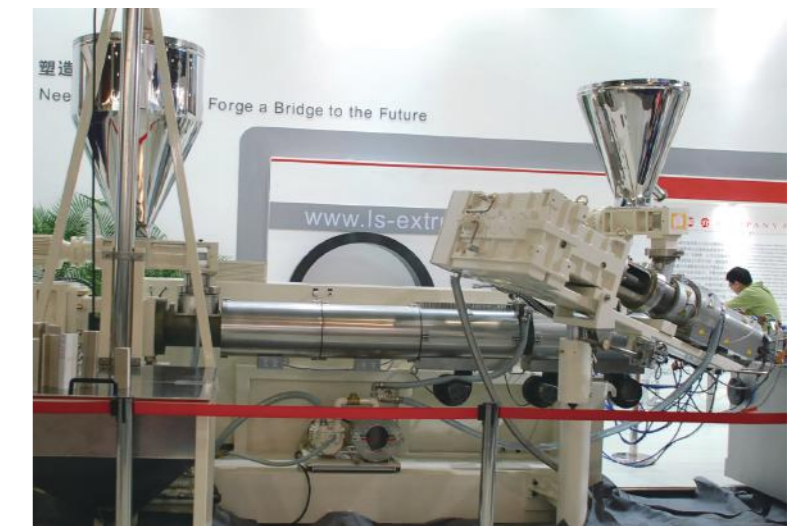
Модель	Діаметри труб, мм.	Тип екструдера	Установча потужність, кВт.	Продуктивність, кг/год
LSWP-800	Ø200-Ø800	LSS-65X35, LSS-65X30	250	470
LSWP-1200	Ø400-Ø1200	LSS-80X34, LSS-65X30	300	540
LSWP-1800	Ø800-Ø1800	LSS-100X34, LSS-65X34	450	1000
LSWP-2400	Ø1400-Ø2400	LSS-100X34, LSS-65X34	470	1000
LSWP-3000	Ø2000-Ø3000	LSS-120X34, LSS-80X34	580	1420

LS-Conical

LS- конічні двошнекові екструдери

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Доступний матеріал: компаунд ПВХ
- Оптимізована конструкція шнека, висока продуктивність, хороша пластифікація, підходить для різних складів екструзії суміші ПВХ, екструдер оснащений серводвигуном з постійним магнітом, енергозберігаючий та ефективний.
- Його можна поєднати з он лайн механізмом змішування кольорів, щоб полегшити перемикання матеріалів різних кольорів.
- PLC або PLC+система збору та аналізу даних може бути обрана як система керування.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Потужність двигуна, кВт	Установча потужність, кВт.	Продуктивність ПВХ, кг/год
LSE45/97	18.5	36	120
LSE55/110	30	62	230
LSE65/132	37	75	350
LSE80/156	75	128	550
LSE80/172	75	128	600
LSE92/188	110	193	820
LSE95/191	132	215	1050

LS-Parallel

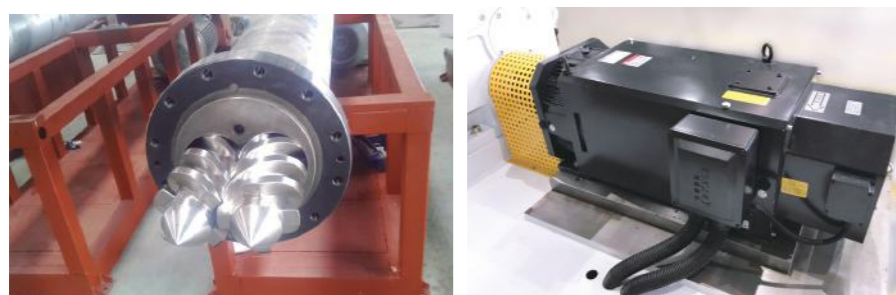
LS-Паралельні двохшнекові екструдери ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Для різних продуктів можна вибрати інші співвідношення L/D. Шнек з великим співвідношенням 36 L/D підходить для виробництва труб і профілів національного стандарту. Екструдер оснащений серводвигуном з постійним магнітом, який є енергозберігаючим та ефективним.
- Його можна поєднати з механізмом змішування пігментів онлайн для полегшення перемикання матеріалів різних кольорів.
- PLC або PLC+система збору та аналізу даних може бути обрана як система керування.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Потужність двигуна, кВт.	Установча потужність, кВт.	Потужність, кг/год
LSPD75-32	45	78	350
LSPD75-36	55	95	500
LSPD93-32	55	125	500
LSPD93-36	75	135	750
LSPD114-32	108	108	1000-1200



LS-Single

LS-Одношнекові екструдери ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Доступний матеріал: PP/PPR, HDPE, PC, гранулований ПВХ.
- Різні характеристики та співвідношення L/D відповідають вимогам екструзії різної продукції та матеріалів.
- Великий шнековий екструдер серії зі співвідношенням 40 L/D має високу продуктивність, стабільну температуру розплаву, оснащений серводвигуном з постійним магнітом, енергозберігаючий.
- PLC або PLC+система збору та аналізу даних може бути обрана як система керування.

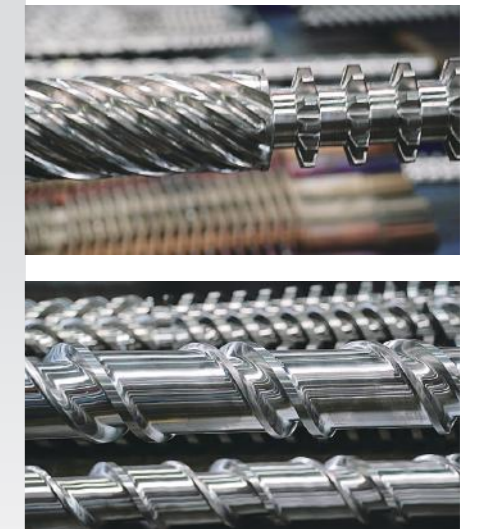


Одношнековий екструдер 40D.

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	HDPE потужність, кг/год	Потужність двигуна, кВт.
LSS30-25	1.5	1.1
LSS30-25B	4.5	2.2
LSS45-30	30~40	15
LSS65-30	120	37
LSS65-34	250	75
LSS65-35	350	90
LSS80-34	420	110
LSS80-35	540	132
LSS100-34	750	200
LSS120-33	1000	250
LSS150-34	1200	355

Модель	HDPE потужність, кг/год	Потужність двигуна, кВт.
LSS50-40	300~340	75
LSS65-40	520~550	132
LSS80-40	820~870	200
LSS100-40	1150~1200	280
LSS120-40	1300~1400	355

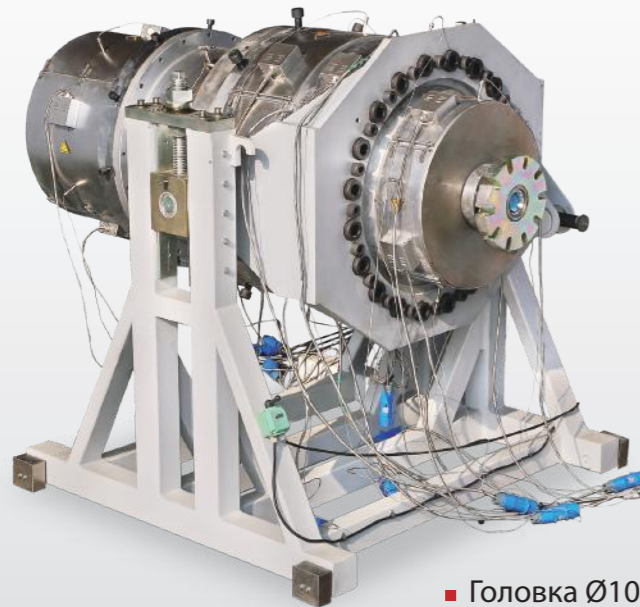


LS-PVC

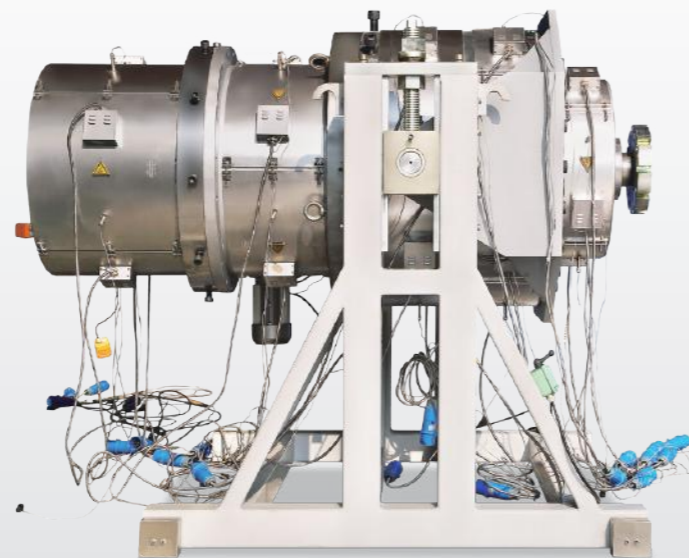
LS-PVC трубні головки

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Liansu розробляє одношарові та багатшарові трубні головки для ПВХ до діаметру 1000 мм ПВХ одно та багатшарової труби, розумний коефіцієнт стиснення гарантує хороший ефект пластифікації.
- Легкий демонтаж і монтаж конструкції головки матриці гарантує ефективне виробництво.
- Різні види профілів.



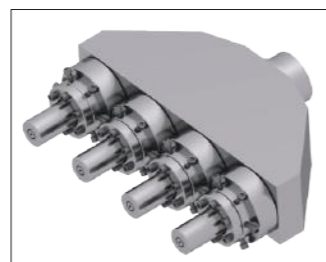
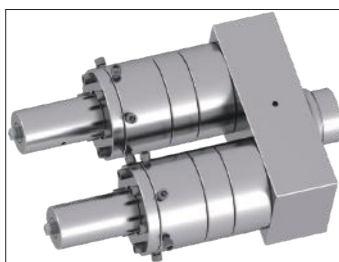
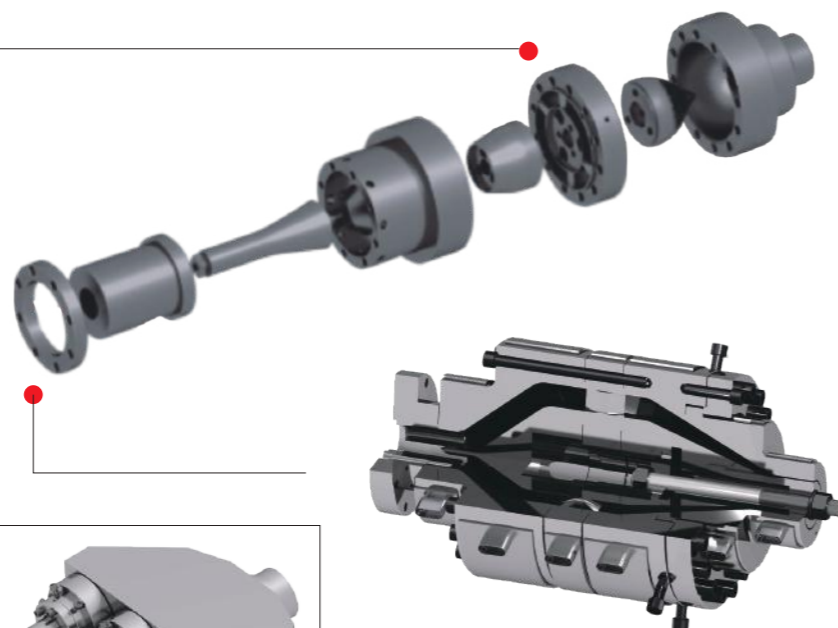
■ Головка Ø1000 PVC.



■ Головка Ø800 PVC.



Головка Ø1000 PVC.

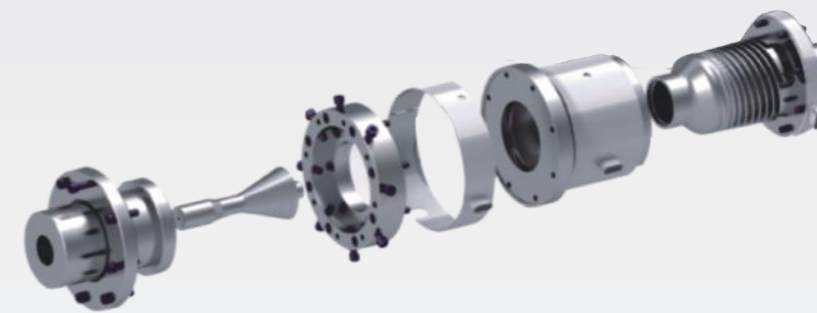


LS-HDPE

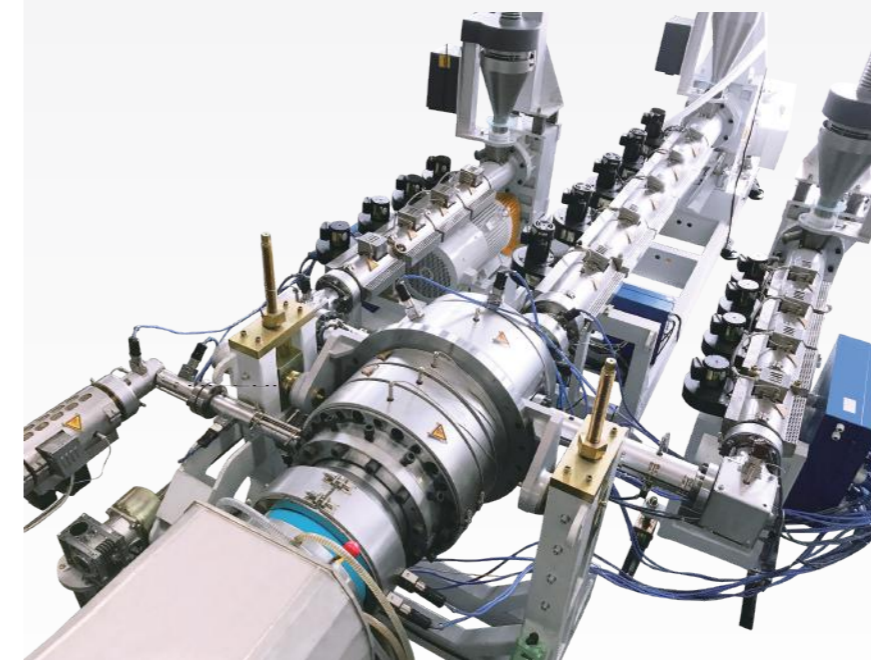
LS-HDPE одношарові та багатшарові трубні головки

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- На основі принципу спірального розподілу головка для труб ПЕ може бути для труб різного зовнішнього діаметра та товщиною стінок труб від 10 до 1600мм. Використання спеціальної конструкції спірального розподільника та потоку розплаву можуть ефективно зберегти властивості сировини під час обробки, скорочуючи час очищення головки та матриці.



Внутрішня структура трубної одношарової головки.



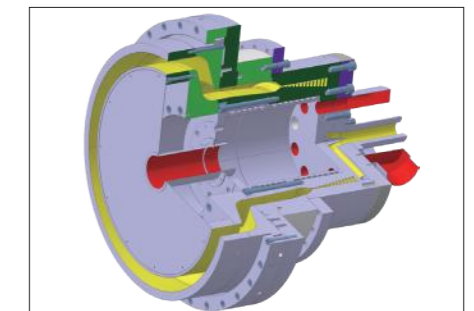
Зовнішній вигляд багатшарової трубної головки.

Виходячи з вимог ринку, Liansu пропонує екструзійний інструмент для діапазону діаметрів, як показано нижче:

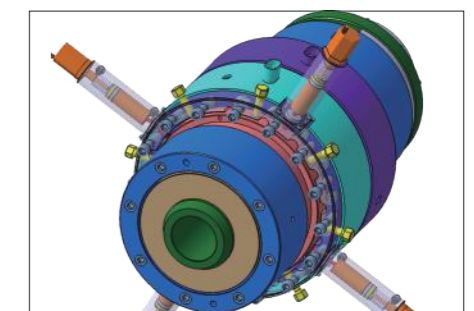
- 16-1600 мм для водяної труби.
- 63-1200 мм для гофрованих труб.
- 16-250 мм для одностінної гофрованої труби.



■ ПЕ-СПІРАЛЬНА ГОЛОВКА.



■ ОДНОШАРОВА ГОЛОВКА.



■ ПЕ БАГАТОШАРОВА ГОЛОВКА.



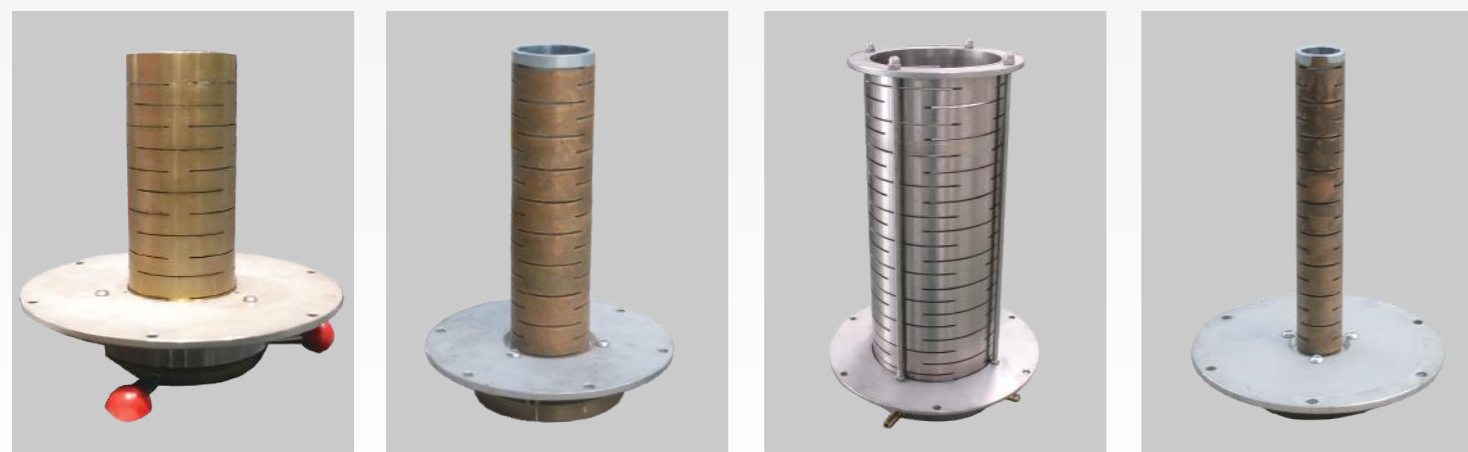
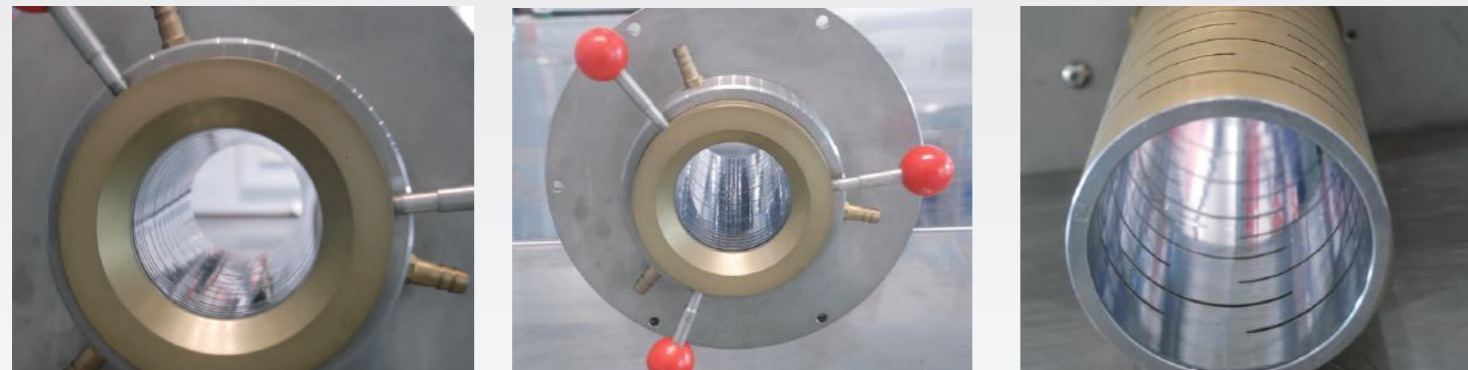
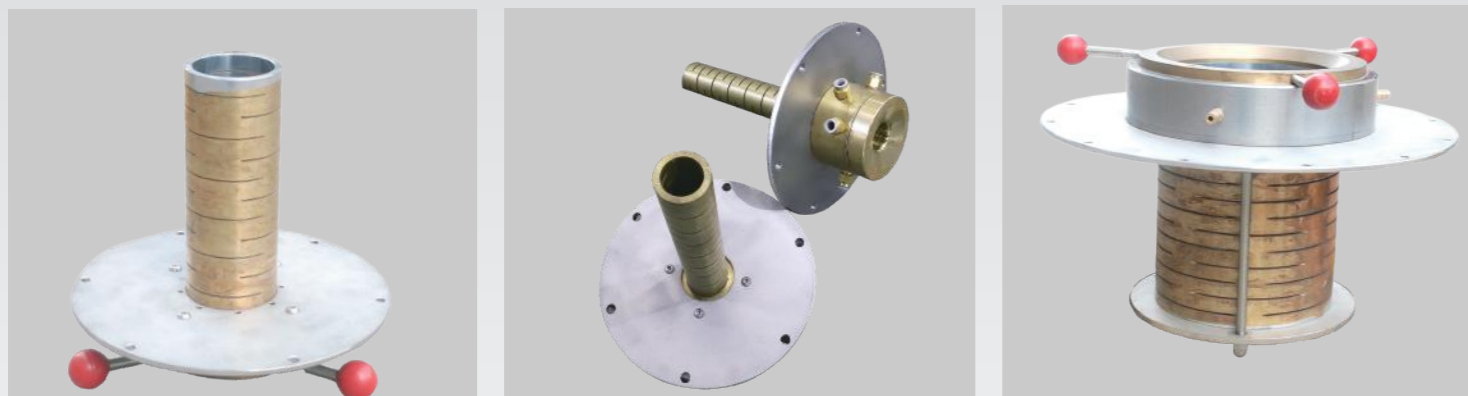
■ ТРУБНА ГОЛОВКА З СЕНСОРОМ ЗАМІРУ ТОВЩІНИ СТІНКИ.

Calibrating

Калібратори

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Система вакуумного калібрування, розроблена Liansu, дозволяє екструзувати труби з розмірами, що відповідають міжнародному стандарту. Вакуумний калібратор, який чудово пропускає тепло, має високу зносостійкість.

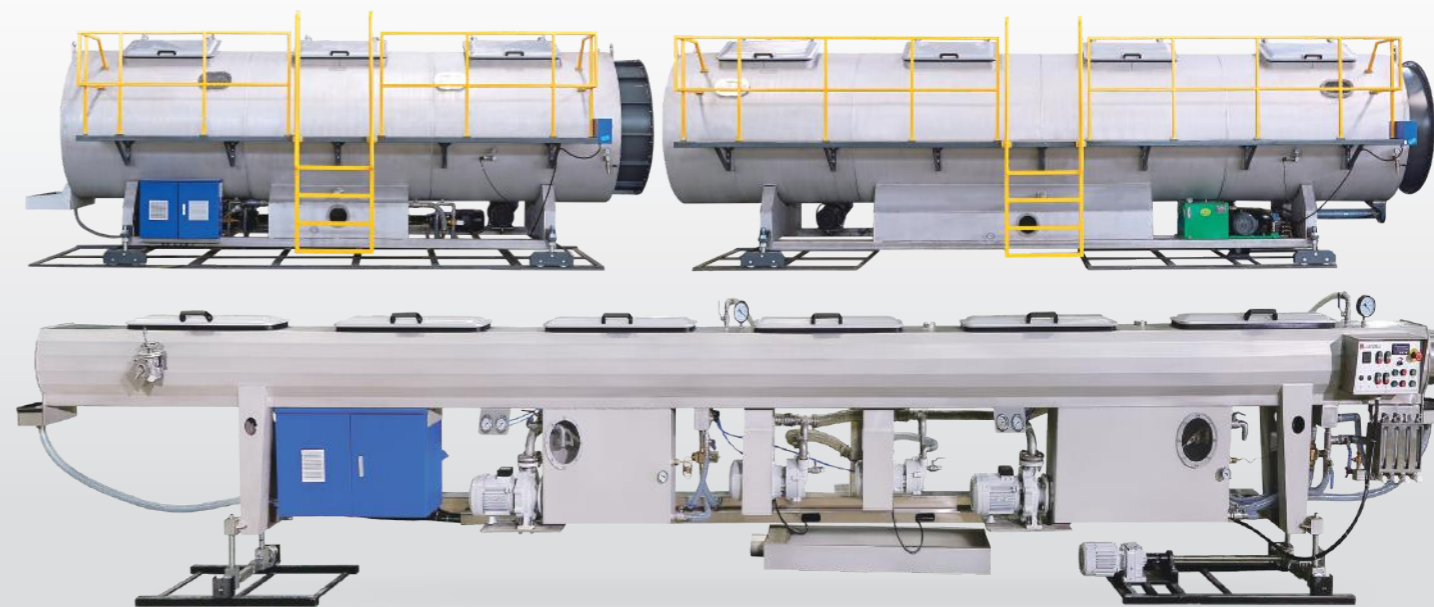


LS-Tank

LS-енергозберігаючі ванни

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Весь бак виготовлений з нержавіючої сталі 304, міцний і надійний, може переміщатися вперед і назад за допомогою електричного керування.
- Фільтрувальна фільтр великої місткості для забезпечення чистоти розбризкуваної води.
- Вакуум використовує замкнутий цикл негативного тиску, щоб автоматично регулювати ступінь вакууму, покращувати якість виробництва труб, зменшувати шум більш ніж на 30 дБ, економити енергію на 30~85%.
- Трубопровід зварений з нержавіючої сталі, щоб зменшити втрату тиску води.



АВТОМАТИЧНИЙ КОНТРОЛЬ ВАКУУМУ.

- Він застосовує замкнутий цикл керування негативним тиском вакууму. Вакуум встановлюється на панелі оператора, необхідний для даного типу труби, запускається вакуумний насос для надсилання сигналів на інвертор через датчик негативного тиску, автоматично регулює швидкість вакуумного насоса, швидко досягає постійного негативного тиску без ручного регулювання, досягає ефекту енергозбереження та покращує стабільність виробництва.



LS-Haul Off Unit

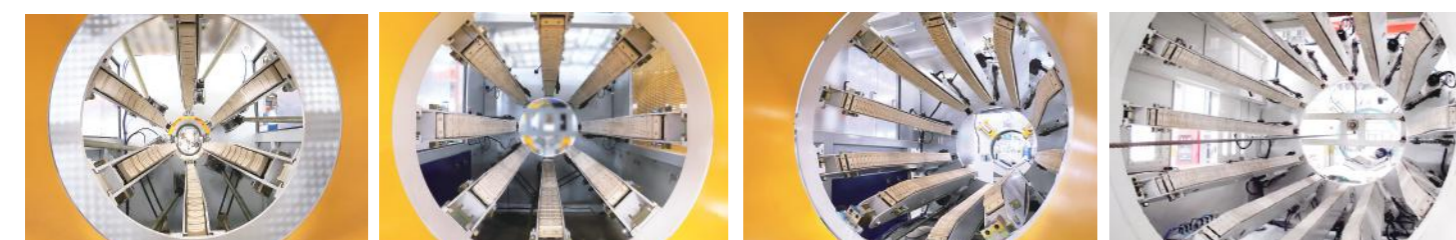
LS-Тягучі пристрої

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Відповідно до труб різного розміру та вимог до швидкості, ми також розробили багатогусеничний механізм тягнення з великим співвідношенням швидкостей, наприклад, двогусеничний тягучий пристрій, три гусеничний тягучий пристрій, чотири гусеничний тягучий пристрій, шість, вісьми та десяти гусеничні тягучі пристрої.
- Вся серія пристроїв витягування має схему незалежного сервоприводу для кожної гусениці, який може забезпечити більш ніж 50-кратний стабільний великий діапазон регулювання швидкості. Відповідає швидкому витягуванню малогабаритної труби та повільному витягуванню великогабаритної товстостінної труби одночасно зі стабільною швидкістю та суворою синхронізацією кожної гусениці. Додатковий пристрій попереднього підтягування (лебідка).



■ Двогусеничний пристрій ■ Трохгусеничний пристрій ■ Чотирьогусеничний пристрій ■ П'ятигусеничний пристрій



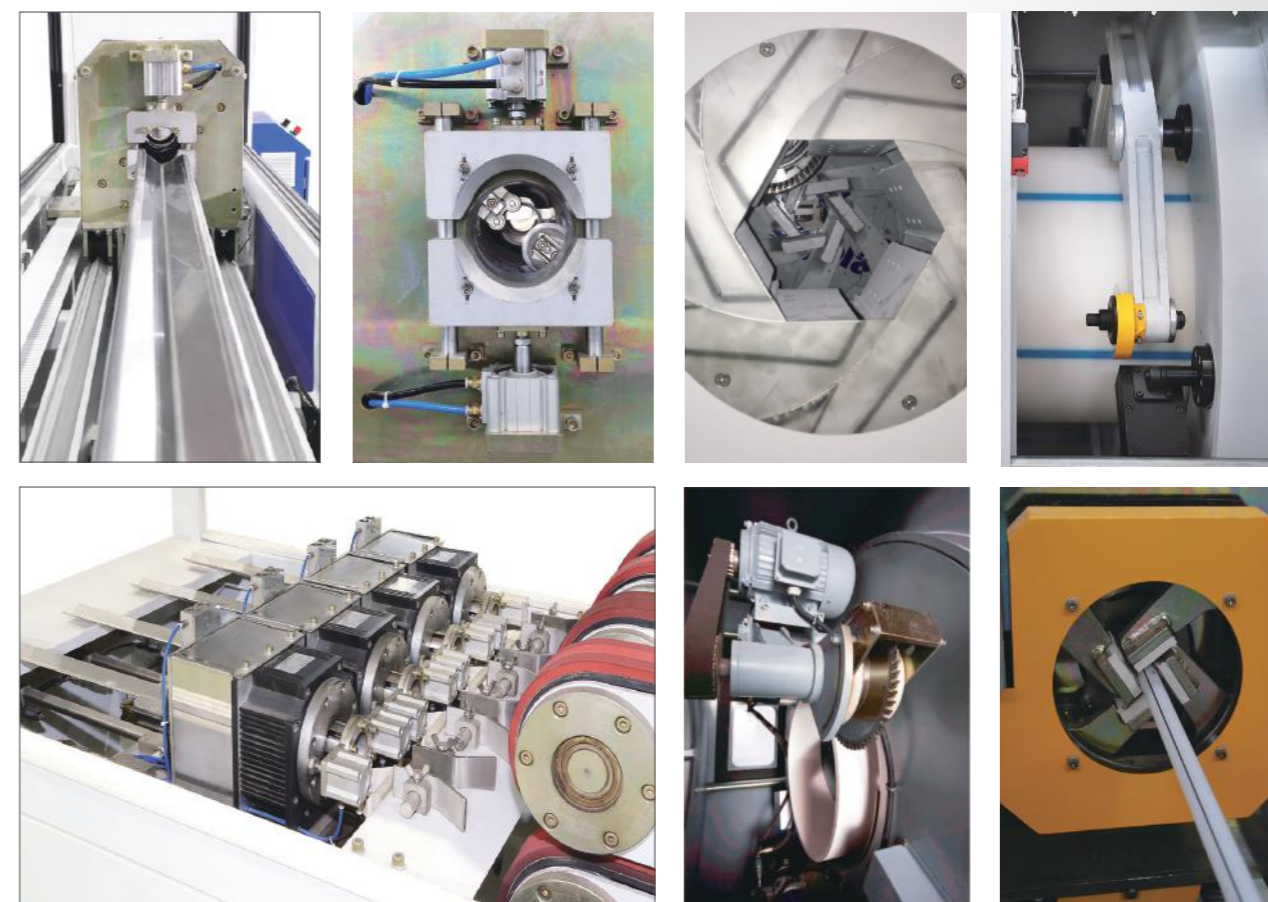
■ Шестигусеничний пристрій ■ Восьмигусеничний пристрій ■ Десятигусеничний пристрій ■ Дванадцятигусеничний пристрій

LS-Cutting

LS-Відрізні пристрої

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Для труб HDPE діаметрами 20-1200 мм використовується повністю автоматичний механізм різання без стружок, який може повністю автоматично змінювати діаметр. Якщо змінити розмір труби, просто потрібно встановити діаметр труби та товщину стінки труби на сенсорному екрані, що є «одною клавішею» для автоматичного налаштування «положення різального леза», «глибини подачі», «центру труби» та інші параметрів, це є гарантовано безпомилково.
- Попрощайтеся з традиційними специфікаціями багатьох складних налаштувань, покращте час налаштування для специфікацій, подовжте термін служби різальних інструментів!
- Структура з подвійним лезом, яка є комбінацією «круглого леза» + «гострого леза», щоб реалізувати ідеальне різання товщини стінки труби, що перевищує 100 мм. Різ гладкий, без стружки!



LS-Coiler

LS-Намотувальники

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Він може забезпечити різноманітні схеми намотування відповідно до різної швидкості виробничої лінії.
- Намотування та переміщення всієї серії намотувальників застосовують схему сервоприводу, з хорошим ефектом зміщення та стабільним контролем натягу.
- Автоматичне пакування та автоматичне розвантаження поліпропіленового стрічки, високий ступінь автоматизації, швидкість виробництва до 50м/хв.
- Надійний контроль натягу автоматично підбирає різну швидкість лінії.



- Повністю автоматичний намотувальник з бандажуванням ПП стрічкою за заміною бухти.

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Розмір труб, мм	Зовнішній діаметр бухти, мм	Товщина бухти, мм	Ширина бухти, мм	Потужність двигуна, кВт.
LSPJ32BPE	Ø16-Ø32	Ø400-Ø650	230	300	2.9X2
LSPJ-63DPE	Ø16-Ø63	Ø700-Ø1800	400	510	5.5
LSPJ-110PE	Ø63-Ø110	Ø840-Ø2600	550	700	10.5X2
LSPJ-160PE	Ø50-Ø160	Ø1000-Ø3200	480	600	10.5

LS-Socketing Machine

LS-Розтрубні машини

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Серія розтрубних машин, від діаметра 16 до діаметра 1000 ПВХ вже давно на ринку.
- Усю серію розтрубних машин можна адаптувати онлайн і офлайн, і є багато типів на вибір: плоский розтруб, U-подібний розтруб, прямокутний розтруб та гніздо з гумовим кільцем.
- Діаметри 16 ~ 32 серії невеликих розтрубних машин на 2 станції, 4 станції та 10 станцій, які можна вибрати, можуть бути обладнані пакувальною машиною для автоматичного пакування.



Standard LS-Стандарти труб

Стандарт ASTM D1784-D1785, ASTM D2265.

Номинальний розмір, дюйми.	Зовнішній діаметр (мм).		Товщина стінки (мм).					
			ASTM D 1784/85, графік 40.		ASTM D 1785, графік 80.		ASTM D2665 (каналізація, вентиляція).	
	Мін.	Макс.	Мін.	Макс.	Мін.	Макс.	Мін.	Макс.
1/2	21.24	21.44	2.77	3.28	3.73	4.24		
3/4	26.57	26.77	2.87	3.38	3.91	4.42		
1	33.27	33.53	3.38	3.89	4.55	5.08		
1 1/4	42.03	42.29	3.56	4.07	4.85	5.43	3.56	4.07
1 1/2	48.11	48.41	3.68	4.19	5.08	5.69	3.68	4.19
2	60.17	60.47	3.91	4.42	5.54	6.20	3.91	4.42
2 1/2	72.84	73.20	5.16	5.77	7.01	7.85		
3	88.70	89.10	5.49	6.15	7.62	8.53	5.49	6.15
4	114.07	114.53	6.02	6.73	8.56	9.58	6.02	6.73
5	141.05	141.55	6.55	7.34	9.52	10.66		
6	168.00	168.56	7.11	7.97				
8	218.70	219.46	8.18	9.17				
10			9.27	10.39				

Труби U-ПВХ відповідно до стандартів SAS 14-15/1998 та DIN8062. GB/T 10002.1-2006 Пластикові труби ПВХ-U.

Зовн. діаметр, мм	Допуск діаметру, мм	Клас 1 2,5 бар		Клас 2 4 бара		Клас 3 6 бар		Клас 4 10 бар		Клас 5 16 бар		OD	OD tolerance (mm)		Thickness (mm)																			
		Номинал. товщина стінки, мм	Номинал. вага, мм	Номинал. товщина стінки, мм	Номинал. вага, мм	Номинал. товщина стінки, мм	Номинал. вага, мм	Номинал. товщина стінки, мм	Номинал. вага, мм	Номинал. товщина стінки, мм	Номинал. вага, мм		Max	Min	0.63 MPa	0.8 MPa	1.0 MPa	1.25 MPa	1.6 MPa	2.0 MPa	2.5 MPa													
																						Max	Min	0.63 MPa	0.8 MPa	1.0 MPa	1.25 MPa	1.6 MPa	2.0 MPa	2.5 MPa				
16	+0.2										1.2	0.09										20	20.10	20.25								2.0	2.3	
20	+0.2										1.5	0.137										25	25.10	25.25							2.0	2.3	2.8	
25	+0.2										1.5	0.174										32	32.10	32.25						2.0	2.4	2.9	3.6	
32	+0.2										1.8	0.264										40	40.10	40.25						2.0	2.4	3.0	3.7	4.5
40	+0.2										1.8	0.344										50	50.10	50.25		2.0	2.4	3.0	3.7	4.6	5.6			
50	+0.2										1.8	0.422										63	63.10	63.25	2.0	2.5	3.0	3.8	4.7	5.8	7.1			
63	+0.2										1.8	0.562										75	75.10	75.25	2.3	2.9	3.6	4.5	5.6	6.9	8.4			
75	+0.3										1.8	0.642										90	90.10	90.25	2.8	3.5	4.3	5.4	6.7	8.2	10.1			
90	+0.3										1.8	0.774										110	110.10	110.30	2.7	3.4	4.2	5.3	6.6	8.1	10.0			
110	+0.3	1.8	0.950	2.2	1.16	3.2	1.64	5.3	2.61	8.2	3.90										125	125.10	125.30	3.1	3.9	4.8	6.0	7.4	9.2	11.4				
125	+0.3	1.8	1.08	2.5	1.48	3.7	2.13	6.0	3.34	9.3	5.01										140	140.10	140.30	3.5	4.3	5.4	6.7	8.3	10.3	12.7				
140	+0.4	1.8	1.21	2.8	1.84	4.1	2.65	6.7	4.18	10.4	6.27										160	160.15	160.40	4.0	4.9	6.2	7.7	9.5	11.8	14.6				
160	+0.4	1.8	1.39	3.2	2.41	4.7	3.44	7.7	5.47	11.9	8.17										200	200.15	200.40	4.9	6.2	7.7	9.6	11.9	14.7	18.2				
200	+0.4	1.8	1.74	4.0	3.70	5.9	5.37	9.6	8.51	14.9	12.8										225	225.15	225.50	5.5	6.9	8.6	10.8	13.4	16.6					
225	+0.5	1.8	1.96	4.5	4.70	6.6	6.76	10.8	10.8	16.7	16.1										250	250.15	250.60	6.2	7.7	9.6	11.9	14.8	18.4					
250	+0.5	2.0	2.40	4.9	5.65	7.3	8.31	11.9	13.2	18.6	19.9										315	315.15	315.70	7.7	9.7	12.1	15.0	18.7	23.2					
280	+0.6	2.3	3.11	5.5	7.11	8.2	10.40	13.40	16.60	20.8	24.9										355	355.15	355.70	8.7	10.9	13.6	16.9	21.1	26.1					
315	+0.6	2.05	3.78	6.2	9.02	9.2	13.2	15.0	20.9	23.4	31.5										400	400.15	400.80	9.8	12.3	15.3	19.1	23.7	29.4					
400	+0.7	3.2	6.10	7.9	14.5	11.7	21.1	19.1	33.7	29.7	50.8										500	500.15	501.00	12.3	15.3	19.1	23.9	29.7	36.8					
																						630	630.15	631.20	15.4	19.3	24.1	30.0						

Поліетилен (PE)-PE 63, PE 80, PE 100, PE HD (товщина стінки та маса).

Розміри в міліметрах.

Ном. розмір	Серії труб.									
	SDR 17,6 S 8,3		SDR 21 S 10		SDR 26 S 12,5		SDR 33 S 16		SDR 41 S 20	
	Номинальний тиск, PN, бари ^a									
PE40	-	PN 3,2	PN 2,5	-	-	-	-	-	-	-
PE63	PN 6	PN 5	PN 4	PN 3,2	PN 2,5	-	-	-	-	-
PE80	-	PN 6 ^c	PN 5	PN 4	PN 3,2	-	-	-	-	-
PE100	-	PN 8	PN 6 ^c	PN 5	PN 4	-	-	-	-	-
Ном. розмір	Товщини стінок. *									
	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}
	16	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
32	2,0 ^d	2,3	-	-	-	-	-	-	-	
40	2,3	2,7	2,0 ^d	2,3	-	-	-	-	-	
50	2,9	3,3	2,4	2,8	2,0	2,3	-	-	-	
63	3,6	4,1	3,0	3,4	2,5	2,9	-	-	-	
75	4,3	4,9	3,6	4,1	2,9	3,3	-	-	-	
160	9,1	10,2	7,7	8,6	6,2	7,0	-	-	-	
180	10,2	11,4	8,6	9,6	6,9	7,7	-	-	-	
200	11,4	12,7	9,6	10,7	7,7	8,6	-	-	-	
225	12,8	14,2	10,8	12,0	8,6	9,6	-	-	-	
250	14,2	15,8	11,9	13,2	9,6	10,7	-	-	-	
280	15,9	17,6	13,4	14,9	10,7	11,9	-	-	-	
315	17,9	19,8	15,0	16,6	12,1	13,5	9,7	10,8	7,7	8,6
355	20,1	22,3	16,9	18,7	13,6	15,1	10,9	12,1	8,7	9,7
400	22,7	25,1	19,1	21,2	15,3	17,0	12,3	13,7	9,8	10,9
450	25,5	28,2	21,5	23,8	17,2	19,1	13,8	15,3	11,0	12,2
500	28,3	31,3	23,9	26,4	19,1	21,2	15,3	17,0	12,3	13,7
560	31,7	35,0	26,7	29,5	21,4	23,7	17,2	19,1	13,7	15,2
630	35,7	39,4	30,0	33,1	24,1	26,7	19,3	21,4	15,4	17,1
710	40,2	44,4	33,9	37,4	27,2	30,1	21,8	24,1	17,4	19,3
800	45,3	50,0	38,1	42,1	30,6	33,8	24,5	27,1	19,6	21,7
900	51,0	56,2	42,9	47,3	34,4	38,3	27,6	30,5	22,0	24,3
1000	56,6	62,4	47,7	52,6	38,2	42,2	30,6	33,5	24,5	27,1
1200	-	-	57,2	63,1	45,9	50,6	36,7	40,5	29,4	32,5
1400	-	-	-	-	53,5	59,0	42,9	47,3	34,3	37,9
1600	-	-	-	-	61,2	67,5	49,0	54,0	39,2	43,3

a Значення PN базуються на C=1,25.
b Допуски відповідно до класу V ISO 11922-1:1997 [1].
c Фактичні розрахункові значення складають 6,4 бар для PE100 і 6,3 бар для PE80.
d Розраховане значення t_{min} (ISO 4065[2]) округлюється до найближчого значення 2,0,2,3 або 3,0. Це необхідно для задоволення певних національних вимог.

Ном. розмір	Серії труб.											
	SDR 6 S 2,5		SDR 7,4 S 3,2		SDR 9 S 4		SDR 11 S 5		SDR 13,6 S 6,3		SDR 17 S 8	
	Номинальний тиск, PN, бари ^a											
PE40	-	PN 10	PN 8	-	-	PN 5	PN 4	-	-	-	-	
PE63	-	-	-	PN 10	PN 8	-	-	-	-	-	-	
PE80	PN 25	PN 20	PN 16	PN 12,5	PN 10	PN 8	-	-	-	-	-	
PE100	-	PN 25	PN 20	PN 16	PN 12,5	PN 10	-	-	-	-	-	
Ном. розмір	Товщини стінок. *											
	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}
	16	3,0 ^c	3,4	2,3 ^c	2,7	2,0 ^c	2,3	-	-	-	-	-
20	3,4	3,9	3,0 ^c	3,4	2,3	2,7	2,0 ^c	2,3	-	-	-	
25	4,2	4,8	2,5	4,0	3,0 ^c	3,4	2,3	2,7	2,0 ^c	2,3	-	
32	5,4	6,1	4,4	5,0	3,6	4,1	3,0 ^c	3,4	2,4	2,8	2,0 ^c	2,3
40	6,7	7,5	5,5	6,2	4,5	5,1	3,7	4,2	3,0	3,5	2,4	2,8
50	8,3	9,3	6,9	7,7	5,6	6,3	4,6	5,2	3,7	4,2	3,0	3,4
63	10,5	11,7	8,6	9,6	7,1	8,0	5,8	6,5	4,7	5,3	3,8	4,3
75	12,5	13,9	10,3	11,5	8,4	9,4	6,8	7,6	5,6	6,3	4,5	5,1
90	15,0	16,7	12,3	13,7	10,1	11,3	8,2	9,2	6,7	7,5	5,4	6,1
110	18,3	20,3	15,1	16,8	12,3	13,7	10,0	11,1	8,1	9,1	6,6	7,4
125	20,8	23,0	17,1	19,0	14,0	15,6	11,4	12,7	9,2	10,3	7,4	8,3
140	23,3	25,8	19,2	21,3	15,7	17,4	12,7	14,1	10,3	11,5	8,3	9,3
160	26,6	29,4	21,9	24,2	17,9	19,8	14,6	16,2	11,8	13,1	9,5	10,6
180	29,9	33,0	24,6	27,2	20,1	22,3	16,4	18,2	13,3	14,8	10,7	11,9
200	33,2	36,7	27,4	30,3	22,4	24,8	18,2	20,2	14,7	16,3	11,9	13,2
225	37,4	41,3	30,8	34,0	25,2	27,9	20,					

LS-Mixer

LS-змішувачі

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ ЗМІШУВАЧІВ

- Високий крутний момент, надвисокий ефективний синхронний двигун з постійним магнітом використовується для гарячого змішування з високим рівнем енергозбереження, великим крутним моментом і високою здатністю до перевантаження.
- Лопаті для гарячого змішування виготовлені зі зносостійкого матеріалу з тривалим терміном служби та хорошим ефектом змішування.
- Велика площа охолодження водяного кільця, система примусової внутрішньої циркуляції охолодження, висока ефективність охолодження.
- Загальний рівень енергозбереження змішувача становить 10~20% порівняно зі звичайним приводом асинхронного двигуна.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

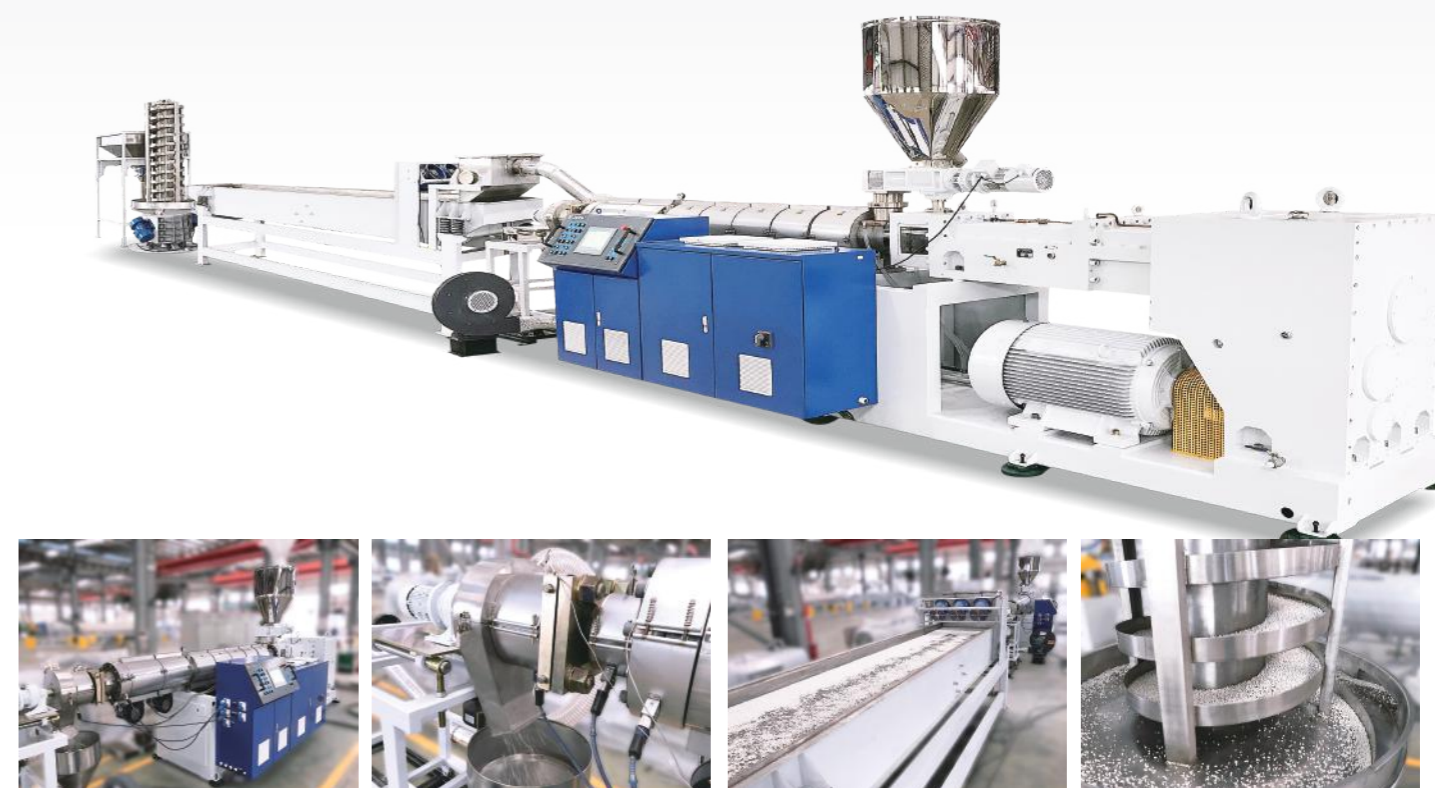
Модель	Потужність двигуна для гарячого змішувача, кВт.	Потужність двигуна для холодного змішувача, кВт.	Вага одного завантаження, кг	Потужність за годину, кг
GRH-500/LH1500	99	22	200	1700~2500
GRH-1000/LH3000	160	37	400	2900~4200

LS-PVC

LS-PVC виробнича лінія грануляції

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Оптимізована конструкція шнека, велика продуктивність, хороший ефект змішування.
- Проста структура матриці та стабільний потік запобігають залишкам матеріалу у матриці.
- Фланець відкритого типу робить заміну екрана швидше та зручнішою, завершуючи процес заміни фільтра вручну протягом 2 хвилин.
- Резервуар для охолоджуючого повітря виготовлений з нержавіючої сталі, стійкий до корозії.



СПІРАЛЬНИЙ ОХОЛДЖУВАЧ

ВІБРАЦІЙНИЙ ОХОЛДЖУВАЧ

ГОЛОВКА

ЕКСТРУДЕР

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

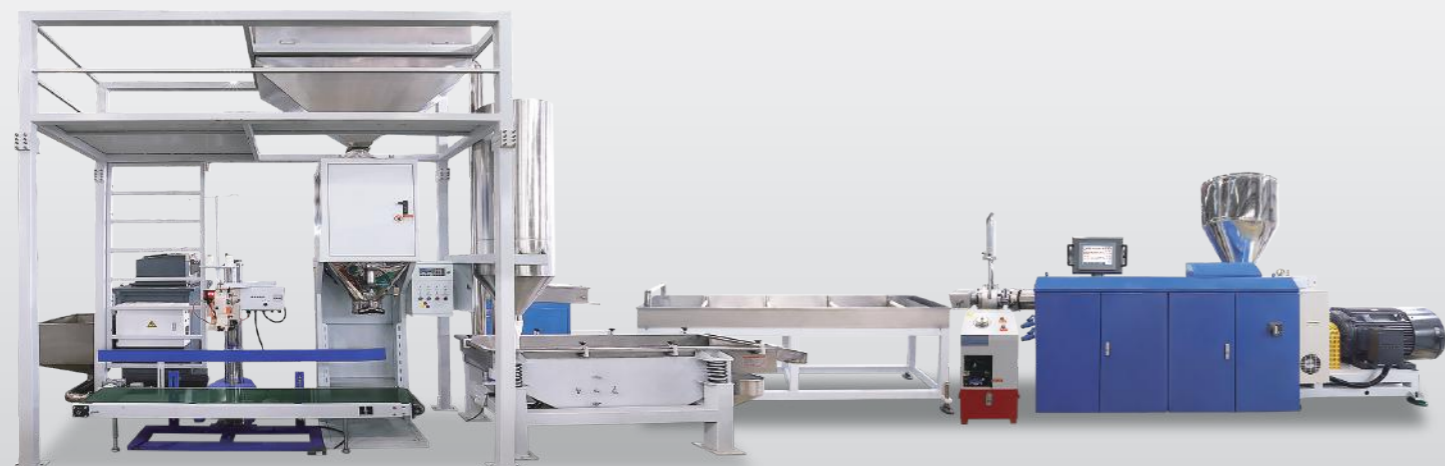
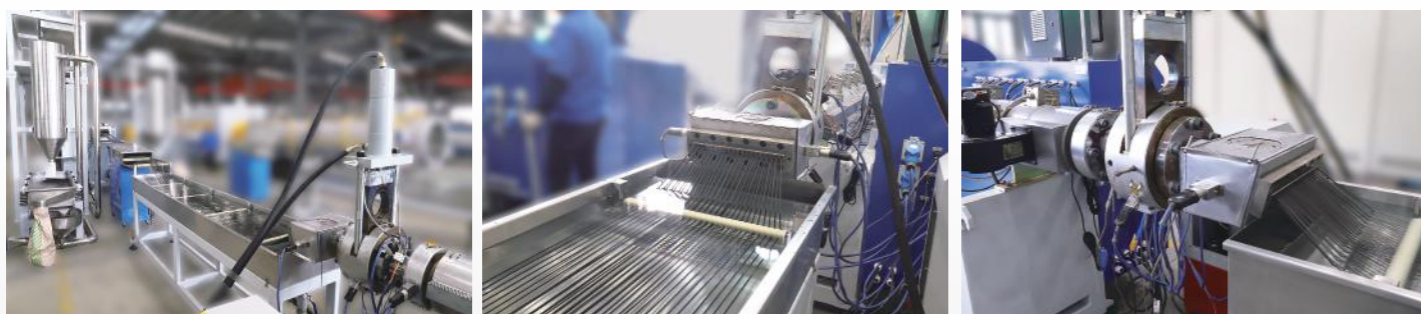
Модель	Потужність, кг/год	Установча потужність, кВт.	Екструдер	Тип грануляції
LSE-65PVC	280	88	LSE-65	Гаряча різка
LSE-80PVC	450	170	LSE-80	Гаряча різка
LSE-92PVC	800	250	LSE-92	Гаряча різка

LS-PE/PPR

LS-PE/PPR виробнича лінія грануляції

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Конструкція шнека з великим співвідношенням L/D, висока продуктивність, хороший ефект енергозбереження.
- Конфігурація фільтра з подвійною станцією.
- Резьбонарізна головка має просту структуру та її легко чистити.
- Додатковий механізм окремого онлайн-наповнення мішків.



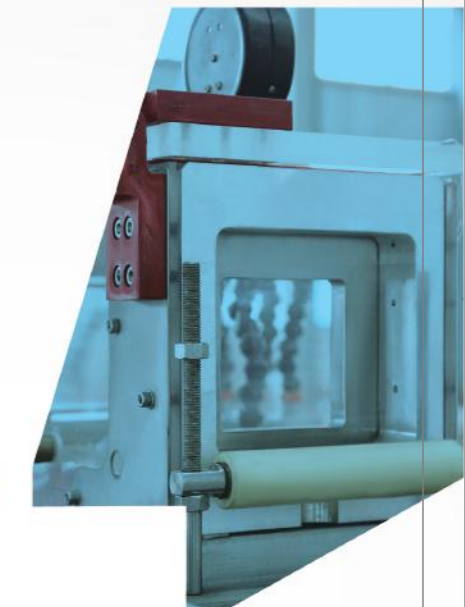
ПАКУВАЛЬНА МАШИНА
З ЗАШИВКОЮ

НАКОПИЧУВАЛЬНИЙ
БУНКЕР

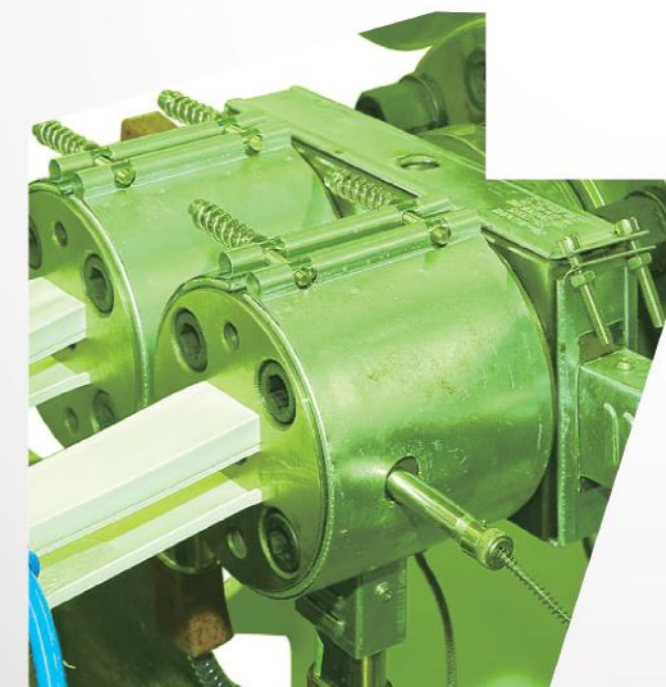
ВОДЯНА ВАННА ГОЛОВКА ЕКСТРУДЕР

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Потужність, кг/год	Розмір, гранули, мм	Установча потужність, кВт.	Екструдер	Тип грануляції
LSZL-65PPR	280	Ø3	88	LSE-65	Холодна різка
LSZL-80PE	450	Ø3	170	LSE-80	Холодна різка
LSZL-100PE	800	Ø3	250	LSE-92	Холодна різка



СЕРІЯ ЕКСТРУЗІЇ ПРОФІЛІВ ТА ЛИСТІВ



- 41 LS-PVC виробнича лінія каналів
- 43 LS-PVC виробнича лінія дверних панелей
- 45 LS-PVC виробнича лінія віконного профілю

- 47 LS- Виробнича лінія алюміній-пластикових панелей
- 49 LS- Виробнича лінія пластикових листів
- 50 LS-PP виробнича лінія панелей
- 51 LS- виробнича лінія гофрованого профілю

LS-PVC Trunking

LS-PVC виробнича лінія каналів ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Висока продуктивність при макс. швидкості 18 м/хв. Здатність забезпечити один чи два потоки виробничих ліній відповідно до розміру продукту.
- Стрічковий гусеничний тягнучий пристрій забезпечує швидке і рівномірне витягування, кожна лінія управляється незалежно.
- Фреза без стружки, низький рівень шуму, енергозбереження, точне регулювання довжини.



КОМБІНАЦІЯ ТЯГНУЧОГО ТА ВІДРІЗНОГО ПРИСТРОЮ.



ОН ЛАЙН ПАКУВАЛЬНА МАШИНА.

ІНСТРУМЕНТ.



- Здатність працювати з одинарною або подвійною формою для каналів з ПВХ.



ТЯГНУЧИЙ ТА ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ



КАЛІБРУВАЛЬНИЙ СТІЛ



ГОЛОВКА

ЕКСТРУДЕР



- Інструмент для кабель-каналів.

ПРИКЛАД ПРОДУКЦІЇ.



LS-PVC Door

LS-PVC виробнича лінія дверних панелей

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Індивідуальний хвіст лінії відповідно до запиту клієнта.
- Збалансований акумний канал, мережа розподілу води оснащена фільтром типу Y.
- Кожна гусениця рухається незалежно, забезпечуючи достатню тягову силу.



НАКОПИЧУВАЧ РІЗКА ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

КАЛІБРУВАЛЬНИЙ СТІЛ

ГОЛОВКА

ЕКСТРУДЕР

ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРІЙ

- Підрахунок довжини кодером, невелике відхилення та стабільний сигнал.
- Синхронізація ходу переміщення робочого столу та тягучого пристрою. Пневматичне скидання.

ЕКСТРУДЕР

- Спеціальна конструкція шнеку, різна кількість гребнів шнеку та в кроки шнеку, щоб досягти кращого змішування та пластифікації, а також для видалення повітря.



ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ

- Пневматичний затиск гусениць. Зусилля затиску регулюється редукційним клапаном.
- Подвійна гусенична тяга гарантує достатню тягову потужність.
- Підрахунок довжини кодера, невелике відхилення та стабільний сигнал.

КАЛІБРУВАЛЬНИЙ СТІЛ

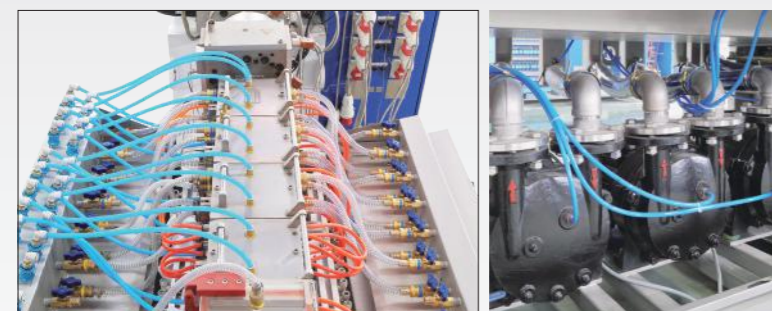
- Електричний підйом, зручне регулювання, сильний вакуум, достатній потік води, швидке калібрування охолодження.
- Загальний дизайн конструкції з нержавіючої сталі, привабливий і міцний.
- Фільтр великої площі, гарантує гарну роботу інструменту.
- Раціональний тип роз'єму. Легке і зрозуміле управління.

LS-PVC Window

LS-PVC виробнича лінія віконного профілю

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Висока ефективність, надійність і простота експлуатації. Індивідуальна конфігурація обладнання
- Низький зсув, високий крутний момент і велике співвідношення L:D, що гарантує стабільну екструзію
- Висока ефективність, енергозбереження, замкнута структура водяного каналу та різання без стружки гарантують хороший ефект розрізу. □



КАЛІБРУВАЛЬНИЙ СТІЛ

- Матеріал з нержавіючої сталі, міцний.
- Швидкоформуюча конструкція труб скорочує час початкового запуску лінії.
- Тихий дизайн, низький рівень шуму (77 дБ), коли вся машина працює.
- Розумна конструкція трубопроводу води приносить переваги за рахунок зниження тиску води, зменшується споживання енергії всієї лінії.
- Фільтр типу Y забезпечує стабільний потік води.
- Розумне розташування поєднувальних роз'ємів, проста та зрозуміла робота.
- Регулювання калібрувального столу у чотирьох площинах.

ТЯГНУЧИЙ ТА ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРОЇ

- Різання без стружки, хороша синхронізація, точний контроль довжини та хороша якість різання.
- Кожна гусениця рухається незалежно, забезпечуючи достатню тягову силу.



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Розмір продукту, мм	Потужність, кг/год	Швидкість лінії, м/хв	Установча потужність, кВт.	Довжина лінії, м
F-150	150X50	120	12	80	22
F-250	250X60	250	5.3	120	26
F-850	850X35	450	5.3	220	25



ТЯГНУЧИЙ ТА ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРОЙ

ВАКУУМНИЙ КАЛІБРУВАЛЬНИЙ СТІЛ

ГОЛОВКА

ЕКСТРУДЕР



ЕКСТРУДЕР

- Збалансований вакуумний канал, вхідна та вихідна розподільна мережа.

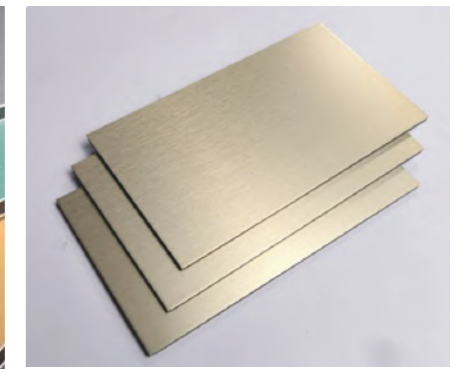
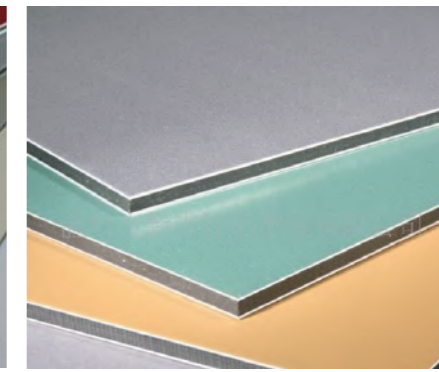
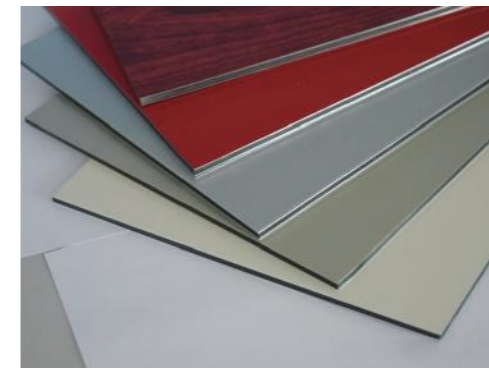


LS-Aluminum Plastic

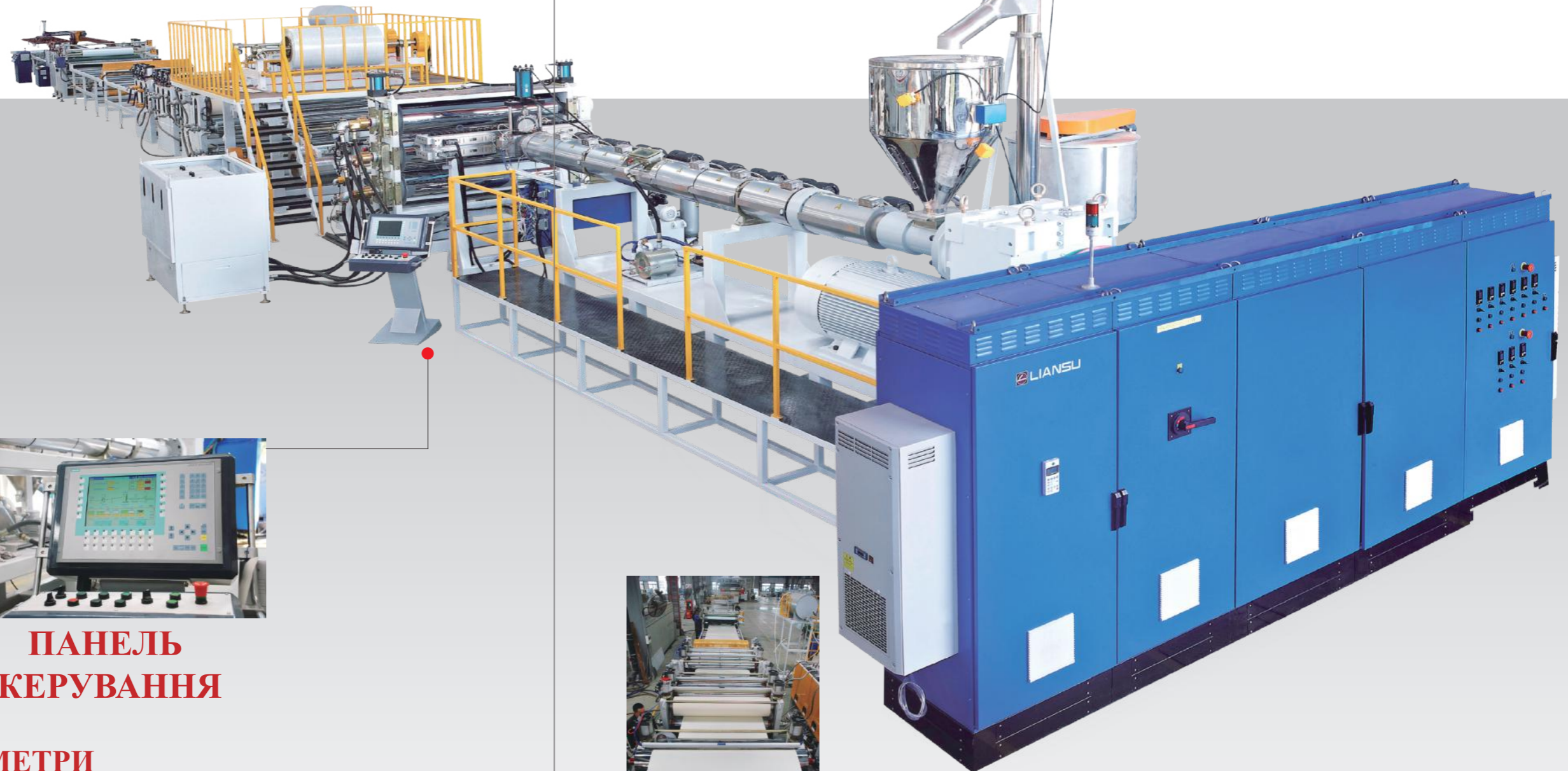
LS- виробнича лінія алюміній-пластикових композитних панелей

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Повна синхронізація лінії забезпечується системою управління Siemens Profibus.
- Каландровий валік має багатоспіральну конструкцію водяного каналу, рівномірну температуру поверхні валків і ефективне охолодження.
- Високотемпературний композитний ролик використовує багатоспіральний водяний канал, температура поверхні рулону дозволяє використовувати пластикову пластину та алюмінієву пластину.
- Застосовується для виробництва алюмінієвих пластикових композитних панелей і ПЕ панелей.



ПРОДУКЦІЯ



■ Алюмінієво-пластиковая композитная панель.



ЕКСТРУЗІЙНА ГОЛОВКА



ПАНЕЛЬ КЕРУВАННЯ



ВИРОБНИЦТВО

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Ширина продукту, мм	Товщина продукту, мм	Екструдер	Потужність, кВт.	Потужність, кг/год	Швидкість лінії, м/хв	Довжина лінії, м	Установча потужність, кВт.
LSACP-1300	1300	1-5	LSS150-35	250	500	2.5	48	550
LSACP-1600	1600	1-5	LSS170-35	250	700	2.5	55	650

LS-Plastic

LS- виробнича лінія пластикових листів

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

З огляду на різні пластикові матеріали, Liansu розробляє відповідні шнеки, забезпечуючи хороший ефект пластифікації та гарну якість продукції. Такі як PVC, PP, PE, PS, HIPS тощо. Каландровий ролик має багатоспіральну конструкцію водяного каналу, рівномірну температуру поверхні валка та високу якість поверхні продукту. Тривалковий каландр має незалежний моторний привід, частотне регулювання швидкості. Крім того, ширина листа регулюється.

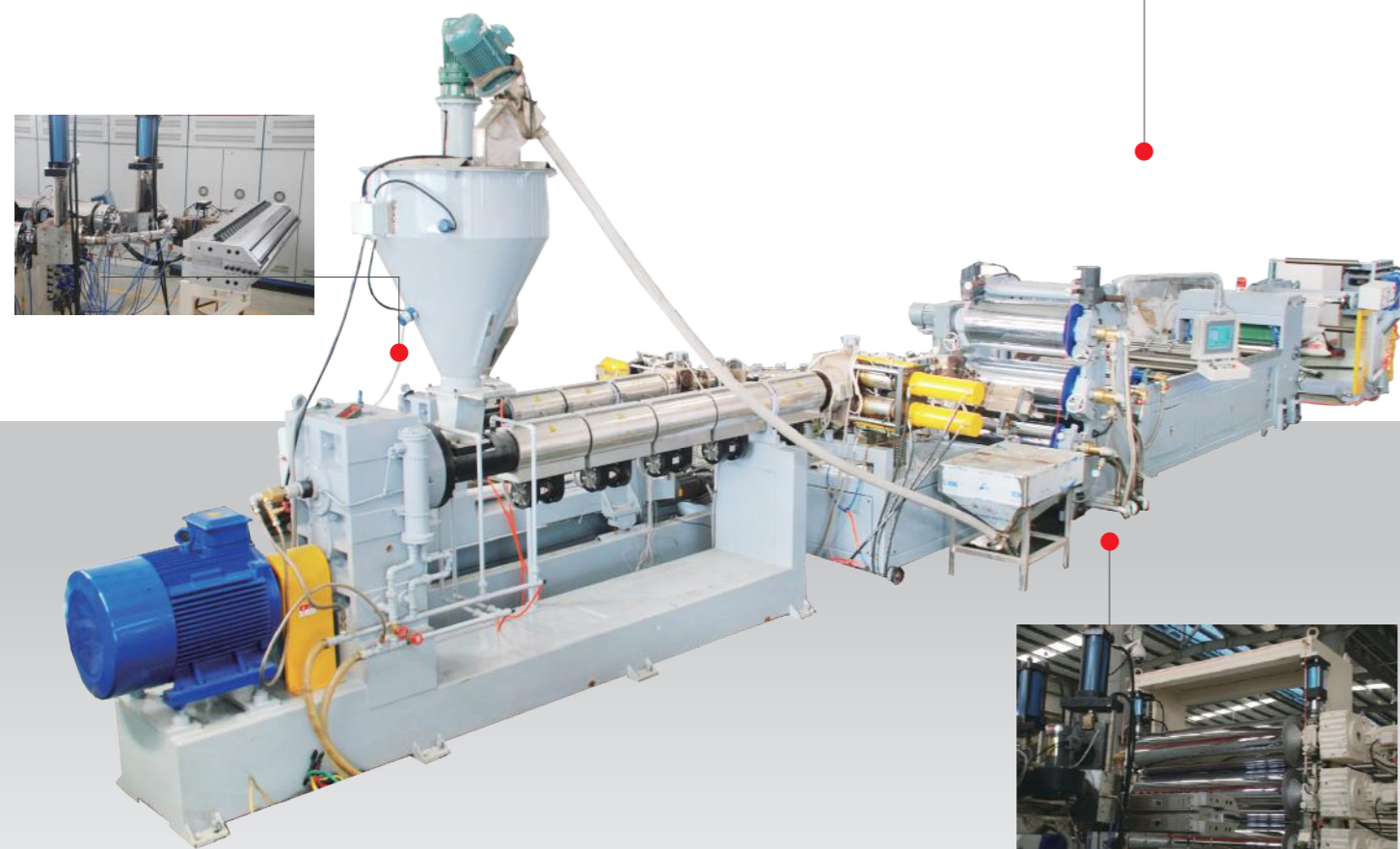
ЛИСТ



ВИРОБНИЦТВО ПАНЕЛІ



ТЯГНУЧИЙ ТА ВІДРІЗНИЙ ПРИСТРОЇ



■ Трьохкаландровий вузол.

ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Ширина продукту, мм	Товщина продукту, мм	Потужність, кг/год	Швидкість лінії, м/хв	Довжина лінії, м	Установча потужність, кВт
LSP-1200	1200	0.2-3	400	20	30	330
LSP-1600	1600	0.2-3	600	20	35	350
LSB-1500PVC	1500	0.2-3	600	20	30	410
LSBP-650PS/PP	650	0.2-3	250	20	17	190

LS-PP Panel

LS-PP виробнича лінія панелей

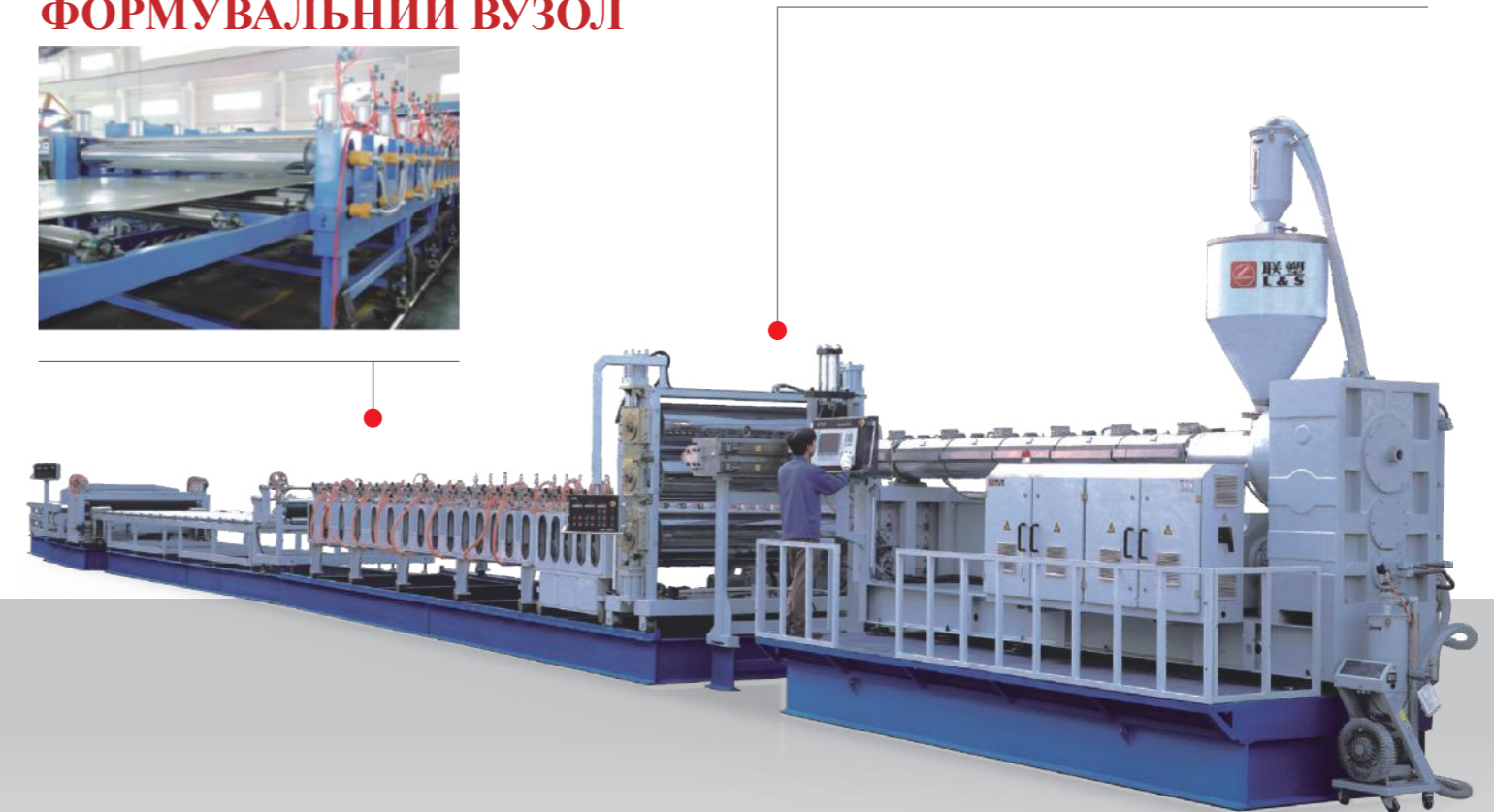
ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Спеціальна конструкція шнека забезпечує хороший пластифікуючий ефект.
- Каландровий валок має багатоспіральну конструкцію водяного каналу, рівномірну температурну поверхню валків і високу якість поверхні продукту.
- Тривалковий каландр використовує незалежний моторний привід, частоту змінної швидкості регулювання. Крім того, ширина панелі регулюється.
- Багатогрупова конфігурація охолоджувальних роликів забезпечує повне охолодження товстої панелі. Бічний рухомий ріжучий пристрій своєчасно регулює ширину панелі.
- Оснащений автоматичним вакуумним всмоктуючим пристроєм для укладання продукції.

КАЛАНДРОВИЙ ВУЗОЛ



ФОРМУВАЛЬНИЙ ВУЗОЛ



ПРОДУКЦІЯ



ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Модель	Потужність, кг/год	Специфікація продукту, мм	Товщина продукту, мм	Установча потужність, кВт.	Швидкість лінії, м/хв
LSB-1500PP	600	1500	3-25	500	2
LSB-1800PP	600	1800	3-25	769	2

LS-Corrugated

LS виробнича лінія гофрованого профілю

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Liansu розробляє спеціальний шнек для виробництва матеріалу з високим вмістом наповнювача, щоб забезпечити хороший ефект пластифікації за низькою вартістю формули, виробляючи високоякісний продукт.
- Головка забезпечує стабільний потік матеріалу.
- Формувальна матриця швидко охолоджується, легке регулювання.
- Гідравлічний різак із швидким і безпечним різанням і гладкою ріжучою кромкою.

ТЯГНУЧИЙ ПРИСТРІЙ



ЕКСТРУДЕР



ФОРМУВАЛЬНИЙ ТА ОХОЛОДЖУЮЧИЙ ПРИСТРІЙ ПРОДУКЦІЯ

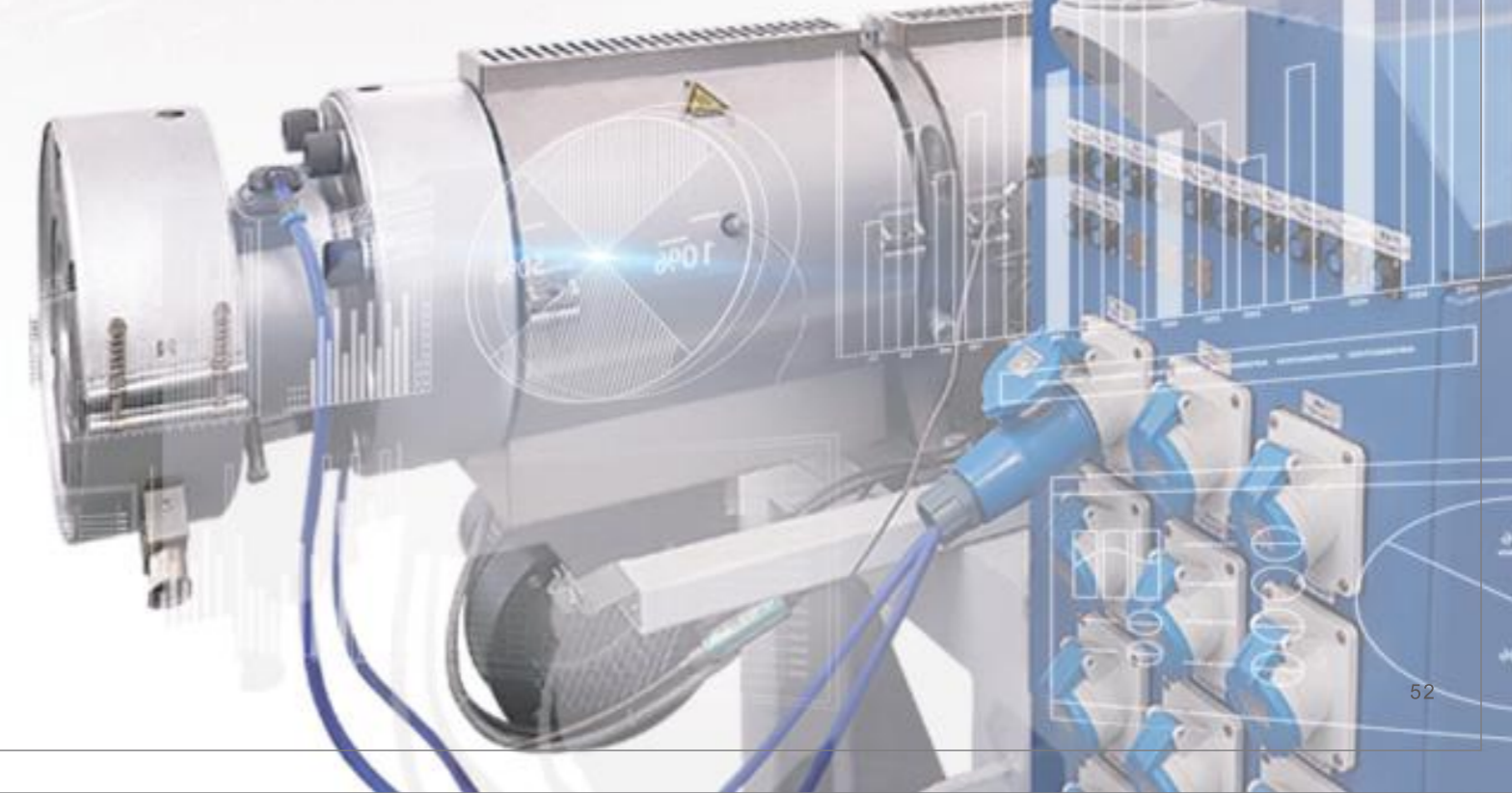


ГОЛОВНІ ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Тип екструдера	Ширина продукту, мм.	Товщина продукту, мм.	Швидкість м/хв.	Довжина лінії, м.	Установча потужність, кВт.
LSBV1050,PC-UV-II LSS120-35,LSS45-30	1050	0.8-3	0.25-5	18.5	412
LSB1130PVC LSE80/156	1130	1-2.5	0.15-3	18.5	180

СЕРІЯ АВТОМАТИЗОВАНИХ ПРИСТРОЇВ

- 53 Он лайн зв'язувальні та пакувальні машини
- 55 Автоматичний зважуючий вагу накопичувач труб для трубних ліній
- 56 FLEXCON експерта система керування
- 57 Автоматична дозуюча, змішуюча та транспортуюча система для гранул
- 59 Автоматична дозуюча, змішуюча та транспортуюча система для порошку



On-Line

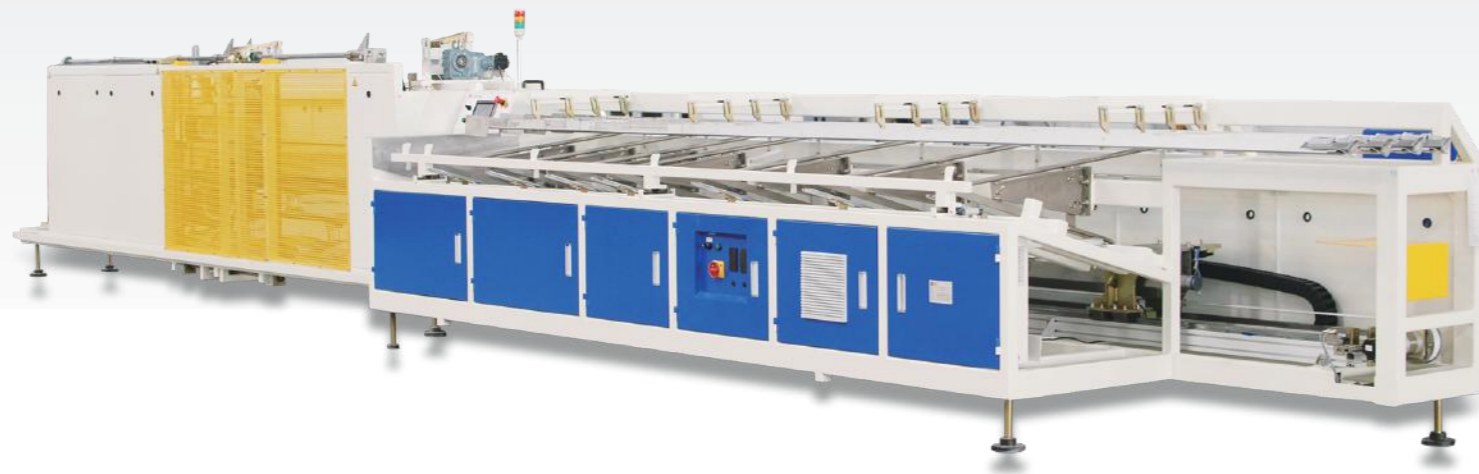
Онлайн зв'язувальні та пакувальні машини

ГОЛОВНІ ОСОБЛИВОСТІ

- Компактний дизайн.
- При зміні розміру регулювання просте і швидке. Стретч-плівку або пакувальний мішок легко замінити.
- Надійна сигналізація про нестачу стретч-плівок та пакувальних пакетів.
- Розумний і надійний спосіб об'єднання.
- Проста структура бандажування та упаковки в пакети одночасно.
- Швидке та стабільне пакування в пакети з сервоприводом.
- Накопичувач із функцією виявлення наявності труб та профілів.
- Відкрита конструкція накопичувача для зберігання, акуратне автоматичне розміщення труб після різання.

ТИПИ

- ПВХ, PPR пряма труба.
- Можна поєднувати з однопоточною, двохпоточною та чотирьохпоточною профільною екструзійною лінією.
- Працює з швидкістю 20 м/хв онлайн-пакування.
- Пакує в пластикову плівку, ткани мішки та інший пакувальний матеріал.

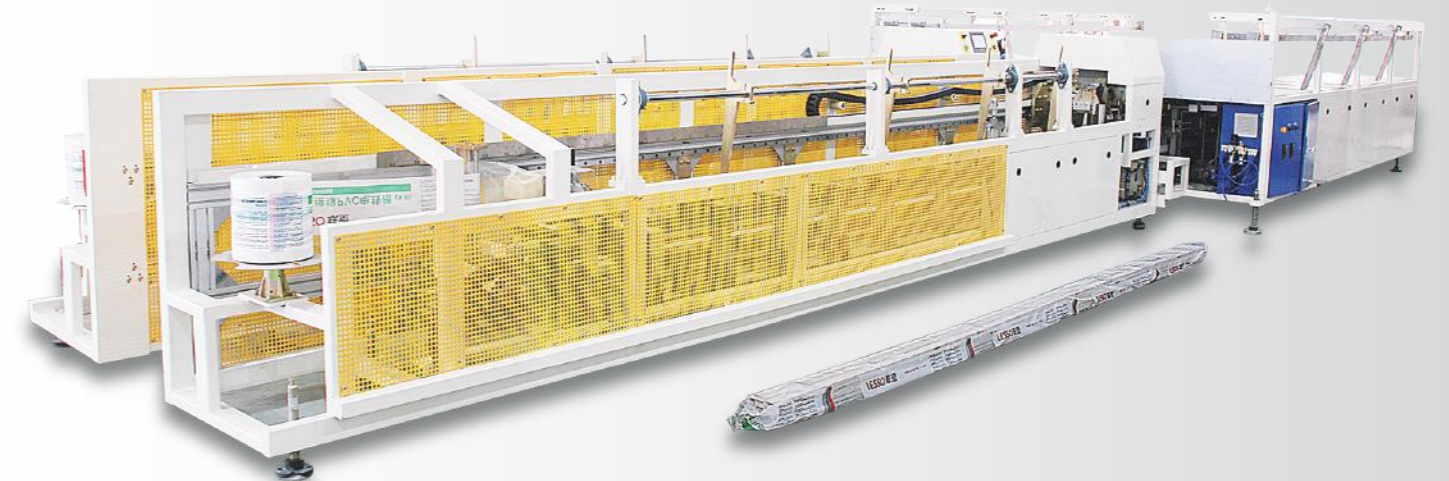


ОН ЛАЙН ПАКУВАННЯ



- Різні способи пакування для всіх видів труб та профілів, такі як упаковка в поліетиленові мішки, зашиття та упаковка тканих мішків, намотування та упаковкатощо. Групова упаковка на фінальній стадії виробництва, дає змогу безпосередньо постачати продукцію в торгівельні роздрібні мережі.

ПАКУВАЛЬНА ТА ЗВ'ЯЗУВАЛЬНА МАШИНА ПРОФІЛІВ



ОНЛАЙН МЕХАНІЗМ ОБВ'ЯЗКИ ПЛІВКОЮ ДЛЯ ТРУБ



Автоматичний зважуючий вагу накопичувач труб для трубних ліній

- Розмір корпусу: 6000*667*1260 (Д*Ш*В), компактні розміри.
- Труба автоматично піднімається та укладається в комірку для матеріалу після розрізання.
- Онлайн моніторинг ваги кожної труби в режимі реального часу та автоматичне усунення некваліфікованої ваги труби.
- Автоматичний підрахунок кваліфікованої та некваліфікованої кількості та ваги труби.
- IPC з 17-дюймовим кольоровим сенсорним екраном є додатковим для реалізації збору та аналізу даних (IPC) усієї лінії.



FLEXCON експертна система керування

FLEXCON+

Гнучка система керування, що об'єднує керування екструзійним обладнанням та збір і аналіз даних про виробництво, може вибирати дані в режимі реального часу або за бажанням користувача. Період часу для використання обладнання. Аналіз потужності. Аналіз споживання енергії. Моніторинг сигналізації. Обслуговування обладнання. Виробничі дані. Подає аналіз даних у вигляді графіків і таблиць, щоб безпосередньо контролювати стан використання обладнання.



Автоматична дозуюча, змішуюча та транспортуюча система для гранул

Система транспортування гранульованого матеріалу складається з наступних вузлів: Станція подачі матеріалу, силос, система пневмотранспорту, багатокомпонентний гравіметричний блендер, осушувач, сушарка, станція розподілу матеріалів, бункер-завантажувач, онлайн-автоматична система подачі та змішування маткової суміші та централізована система керування.



Стандартна сушарка. Вертикальний змішувач. Осушувач. Гравіметричний змішувач. Окремий завантажувач.



Mconvey — це суббренд LIANSU Machinery, який в основному займається системою транспортування матеріалів і повним набором допоміжного обладнання для промисловості переробки пластмас. Mconvey пропонує індивідуальне рішення відповідно до потреб користувача. За останні 8 років Mconvey успішно побудувала понад 300 комплектних систем обробки матеріалів для різних галузей промисловості та надала сервісне обслуговування для понад 3000 комплектів обладнання переробки пластику.



Молекулярна сушарка. Гравіметричний живлювач(порошок). Гравіметричний живлювач(гранула). Гравіметричний дозатор(гранула). Гравіметричний дозатор(порошок).



Презентація системи живлення гранулою:

- У системі подачі гранул різноманітні гранульовані матеріали засипаються в «ємність для подачі» за допомогою ручної подачі розвантажувальних мішків або подачі тоннних мішків;
- Гранули транспортуються до великого силосу для зберігання за допомогою пневматичної системи транспортування позитивного або негативного тиску;
- Гранули транспортуються до багатокомпонентного гравіметричного змішувача через вакуумну пневматичну конвеєрну систему.
- Після того, як різні гранули точно виміряні відповідно до попередньо визначеної формули, вони повністю змішуються;
- Суміш транспортується вакуумною пневматичною системою транспортування до сушарки з гарячим повітрям або осушувача для видалення вологи в сировині;
- Висушена сировина транспортується до вакуумного бункера-завантажувача екструдера або машини для лиття під тиском через станцію розподілу матеріалів або трубопровід для екструдера або машини для лиття під тиском (для високих вимог до змішування маткової суміші або продуктів з кількома кольорами, об'ємний дозатор можна використовувати для онлайн-змішування кольорів).
- Система широко використовується в індустрії упаковки, екструзії труб, профілів, листів, плівок, будівельної галузі та інших застосувань для формування пластику. Використовується централізована автоматична система керування для реалізації моніторингу та управління даними, а також надає комплексні рішення та професійні послуги для інтелектуального виробництва.

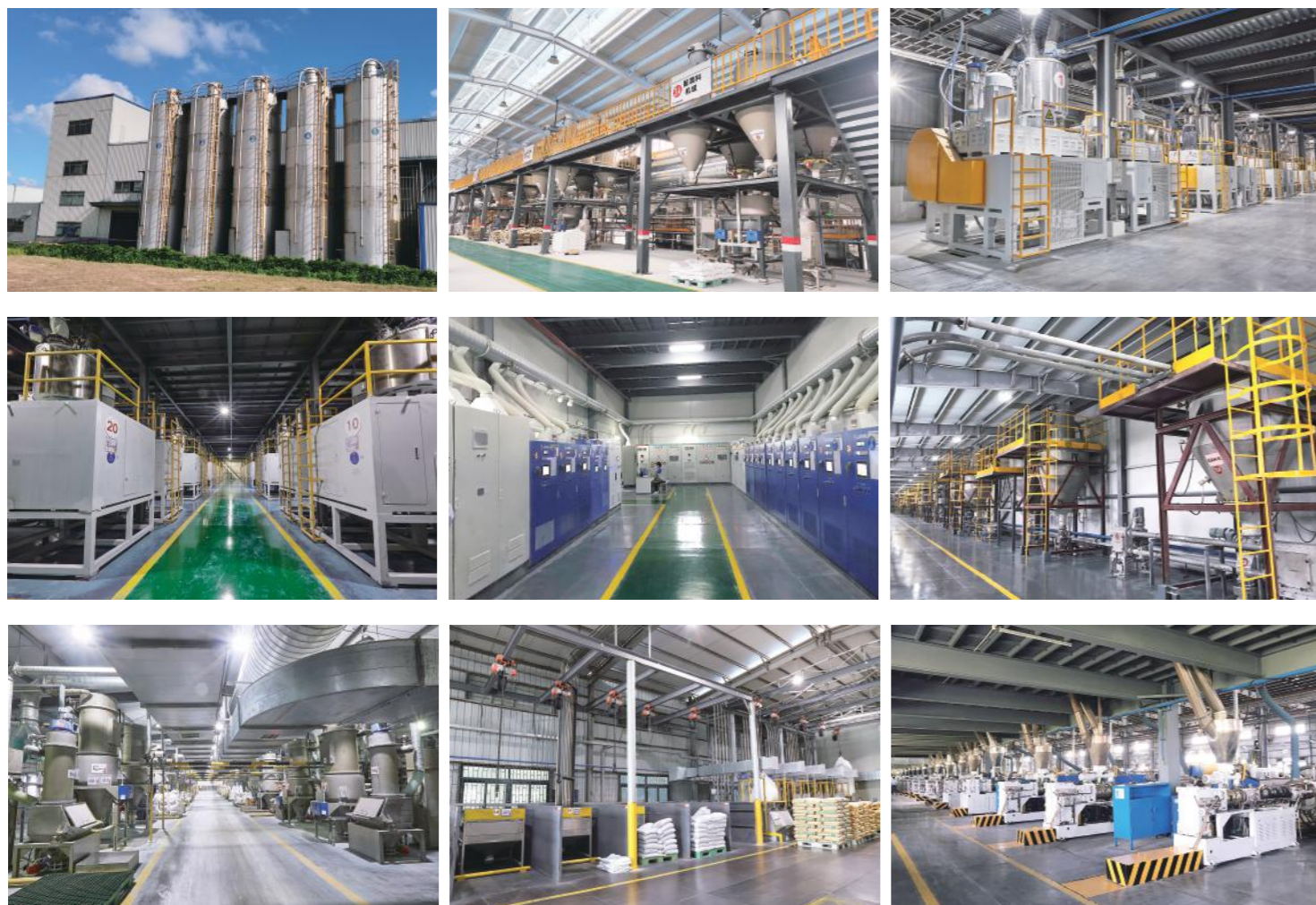


Injection workshop
Централізована система подавання сировини для ливарного виробництва.

Автоматична дозуюча, змішуюча та транспортуюча система для порошку

Система подачі порошку охоплює наступні агрегати:

Станція живлення, система пневматичного транспортування, ваги, ваги дозування допоміжних матеріалів, фільтр відпрацьованого повітря, компаунд змішувач, трубчастий ланцюговий конвеєр, шнековий конвеєр, гравіметрична система вимірювання, онлайн-система змішування кольорів, централізована система керування.



Презентація системи живлення порошком:

- Фасовану основну сировину (в мішках по 25 кг або тонних мішках) системи подачі порошку розпаковують і подають на станцію подачі;
- Порошкові матеріали транспортуються до ваги через пневматичну конвеєрну систему (для деяких систем матеріали транспортуються від станції подачі до проміжного силосу для зберігання, а потім із проміжного силосу для зберігання до ваги);
- Відміряні порошкоподібні та рецептурні матеріали (синхронізовані за допомогою шкали дозування формульного матеріалу або зважені заздалегідь) транспортуються до змішувача сумішей за допомогою сили тяжіння або гвинтового конвеєра;
- Уся сировина змішується високошвидкісним змішувачем, а потім транспортується до верхньої частини трубчастого ланцюгового конвеєра за допомогою пневматичної транспортної системи (безпосередньо транспортується до верхньої частини екструдера через негативний тиск);
- Трубчастий ланцюговий конвеєр передає складові матеріали до бункера екструдера за потреби;
- Система широко використовується для пневматичного транспортування порошкових матеріалів у сферах харчової промисловості, труб з ПВХ, профілів і листового пластику, модифікованих комбінованих матеріалів тощо. Використовується комп'ютерне централізоване автоматичне керування, реалізується централізована подача та контроль на основі даних, а також надається рішення для автоматизованої виробничої системи.

