

- ◆ 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 2014/4 version

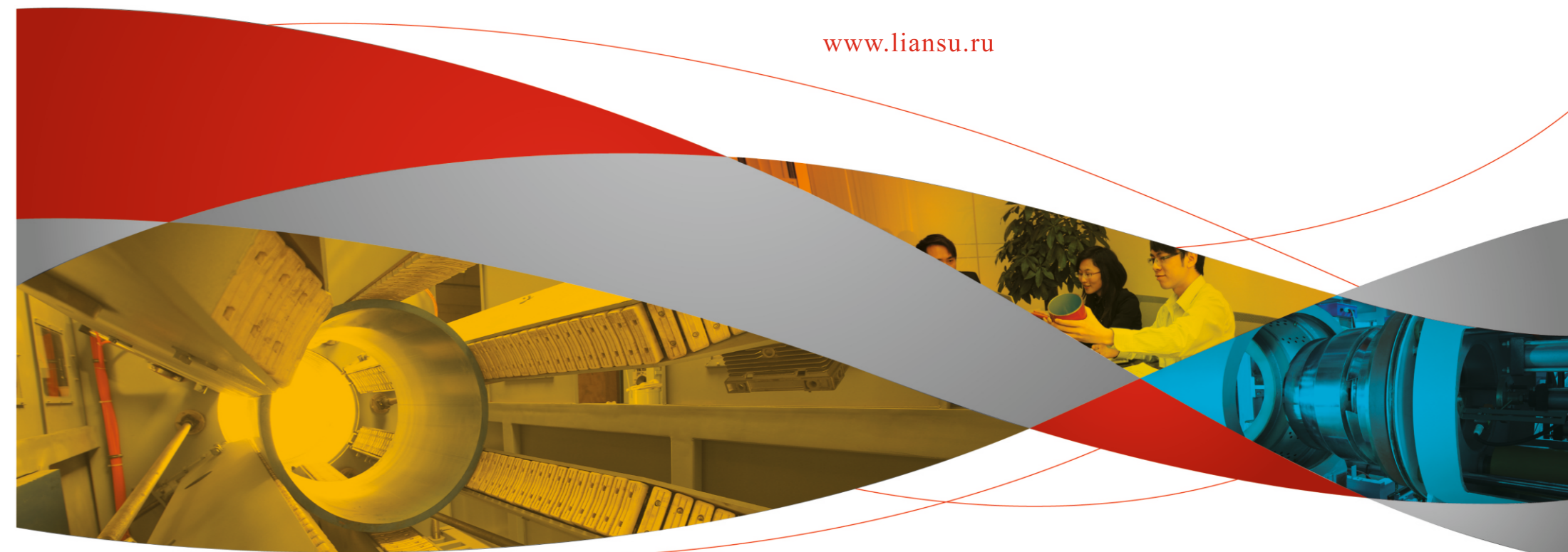
- Liansu оставляет за собой право изменять параметры без предварительного уведомления.
- Все оформление и цвета в данной презентации соотносятся с реальными изделиями.
- Без согласия с Liansu запрещается полная или частичная перепечатка информации о продукции из данной презентации.

© Все права защищены (Версия 2014/04)



Экструзионное оборудование для производства труб

www.liansu.ru



www.liansu.ru

GUANGDONG LIANSU MACHINERY MANUFACTURING CO.,LTD.

Add: Daba Industrial Area, Longjiang Town, Shunde Section, Foshan City, Guangdong, China PO: 528318

Hotline: 0086 757 23888567

Fax: 0086 757 23888558

Представительство в России и странах СНГ: тел./факс: +7(495) 646-01-68

E-mail: info@liansu.ru

Website: www.liansu.ru

GUANGDONG LIANSU MACHINERY MANUFACTURING CO.,LTD.

*Serve the Needs of the Present
to Forge a Bridge to the Future*

** Заложить основу в настоящем,
чтобы построить дорогу в будущее*

LIANSU MACHINERY MANUFACTURING *

Экструзионное оборудование для производства труб

СОДЕРЖАНИЕ

О компании	02
Награды и сертификаты	04
Сдвоенная линия производства ПЭ/ПВХ труб	05
4-х ручьевая линия производства ПВХ труб	07
Экструзионная линия производства ПВХ труб	09
Экструзионная линия производства труб из полипропилена	11
Экструзионная линия производства водонапорных и газовых ПЭ труб	13
Экструзионная линия производства металлопластиковых РЕХ/РЕ/PPR труб	15
Экструзионная линия производства многослойных композитных труб	17
Экструзионная линия производства одностенных гофрированных труб	19
Экструзионная линия производства армированных шлангов из ПВХ	20
Экструзионная линия производства двухстенных гофрированных труб	21
Экструзионная линия производства спирально-гофрированных труб для кабель-каналов	23
Машина изготовления раструба литьем под давлением для гофрированных труб	25
Экструзионная линия производства спиральновитых труб	26
Экструзионная линия производства усиленных спиральновитых труб	27
Двушнековые конические экструдеры	28
Двушнековые параллельные экструдеры	29
Безредукторные экструдеры	30
Одношнековые экструдеры	31
Вакуумные ванны и ванны охлаждения	32
Тянущие устройства	33
Отрезные устройства	34
Бухтонамотчики	35
Двухстадийные миксеры	36
Раструбные машины	37
Экструзионные головки	39
Пресс-формы для термопласт автоматов	41
Стандарты	43



Группа компаний LIANSU, созданная в 1986 году, является высокотехнологичным предприятием, которое специализируется на исследовании, развитии и производстве экструзионного оборудования, экструзионных форм и форм впрыска. Она является одним из крупнейших производителей пластиковых труб и профилей, а также оборудования для их производства в Китае. Её деловая сеть обслуживания охватывает все большие города Китая, а также находится в более чем 30 странах всего мира. Компания имеет полноценные и продвинутое системы для развития, производства и последующего обслуживания. LIANSU всегда следует своему бизнес-правилу: “качество - это жизнь, наука и технология - ведущие силы прогресса, удовлетворение клиента - главная цель”, прилагая усилия для продвижения технологий и создания торговой марки первого класса международного уровня.



Группа компания LIANSU имеет собственный научно-исследовательский центр международного уровня, целью которого является не только постоянная поддержка мировых стандартов и высоких технологий для изготовления оборудования и продукции, но и исследование, и внедрение собственных новых технологий в области экструзионного оборудования и изготовления пластиковой продукции. На данный момент в центре работает коллектив более чем из 100 человек, сформированный из конструкторов, инженеров, экспертов, консультантов и т.д., работающий на новейшем оборудовании из Германии и Великобритании, с ежегодными инвестициями на исследования более 2 млн. долларов. Высококачественные экструдеры используются во всех линиях, на которых производятся панели, листы, профили и трубы разнообразного назначения: для подачи воды, для орошения и сливной канализации, двустенные гофрированные трубы и армированные проволокой, а также панели из ДПК и пластика.

Оборудование торговой марки LIANSU экспортируется в страны Европы, Азии, Северной и Южной Америки, а также в Африку. Высокой оценкой качества оборудования служит то, что производство продукции компании LIANSU происходит на оборудовании ее собственного изготовления. Производственная компания LIANSU обладает собственной технической командой, возглавляемой профессиональными инженерами. Все производимое оборудование проходит строгую проверку перед поставкой заказчику. Компания также направляет своих специалистов для финального тестирования и настройки оборудования на заводе покупателя, и обеспечивает ему последующее гарантийное и постгарантийное обслуживание, помогает в решении как всех возможных технических, так и программных проблем. Компания периодически проводит маркетинговые исследования меняющегося рынка пластиковой продукции, подсказывая своим клиентам его актуальные направления. Интересы клиента всегда были и будут на первом месте, параллельно с неустанным улучшением производственных технологий и качества продукции. Производственные линии компании LIANSU гарантированно выдают задекларированную производительность в отличие от многих других производителей Китая. Предлагаемое оборудование производится на основе немецких технологий, с использованием на ответственных участках импортных компонентов, созданных ведущими мировыми производителями (например, электрика - Siemens, ABB, Schneider, подшипники - TNK, Япония, пневматика - SMC, Япония). Новейшие исследования и разработки на основе современных технологий в пластиковой индустрии, позволяют компании LIANSU сохранять лидирующее положение в своей отрасли. Высокий уровень автоматизации, стабильность в работе, возможность производства многослойного продукта, стильный дизайн - те качества, благодаря которым, линии производства компании LIANSU смогли стать широко востребованными компаниями, производящими пластиковую продукцию в России.

О компании

Награды и Сертификаты

- Год 2005. Награда “Популярный Бренд Провинции Гуандун”.
- Год 2007. Присвоено звание “Национальное High-Tech Предприятие”.
- Год 2008. Награда “Популярный Бренд Провинции Гуандун”.
- Год 2009. Предприятие вошло в список “Топ 100 основных прогрессивных предприятий Провинции Гуандун”.
- Входит в Ассоциацию Производителей Оборудования по обработке пластика.
- 2011 год: Повторная аккредитация в международной аудиторской ассоциации по оценке предприятия в области трех основных направлений: Качество, Безопасность и бережное отношение к окружающей среде (QEO).
- 2011 год: Повторная аккредитация по системе “Европейский Сертификат Соответствия” (CE certificate).
- 2012 год: В очередной раз присвоено звание “Национальное Hi-Tech Предприятие”.
- 2012 год: Награда “Предприятие Трехуровневой системы безопасности Провинции Гуандун”.
- 2012 год: Награда Вице-президента промышленного оборудования Провинции Гуандун и директора Китайской ассоциации пластиковой индустрии.
- 2013 год: Награда “Популярный бренд Провинции Гуандун”.



- Год 2004. Важный научно-технический проект Министерства Строительства - Представлена линия по производству полых спиральных труб большого диаметра
- Год 2006. Основной технический проект “Линия по производству спиральных ПЭ труб с внешним и внутренним резьбовым соединением” получает финансовую поддержку администрации Провинции Шундэ.
- Год 2007. “Линия по производству труб LSP-100 PE” выигрывает 3-е призовое место в Конкурсе, организованном в г.Фошан, направленном на научно-техническое развитие региона.
- Год 2008. Проект “Научно-исследовательские разработки в области оборудования по переработке PEX/PERT/EVON многослойных пластиковых труб, изготовленных по технологии со-экструзии” получает финансовую поддержку администрации Провинции Шундэ.
- Год 2009. Проект “Технологии по реконструкции высокомоментных электродвигателей с низкой скоростью вращения в экструзионном оборудовании высокой производительности” получает финансовую поддержку администрации Провинции Гуандун для развития данного направления в одноименной отрасли.
- Год 2010. Получен заказ от Центра по разработке экструзионного оборудования Провинции Шундэ.
- “Линия по производству ПЭ труб с большим проходным диаметром PE-1000” включена в Национальную Программу по развитию науки и технологий в Энергетике - “National Torch Program”.
- “Линия по производству труб из сополимера пропилена PP-R” становится единственной, получившей награду “Национальное Достижение” в отрасли пластиковой экструзии.



- 1998 год: Первое предприятие, прошедшее аккредитацию по стандарту ISO9002.
- 2002 год: Подтверждение аккредитации по стандарту ISO9002.
- 2004 год: Аккредитация в международной аудиторской ассоциации по оценке предприятия в области трех основных направлений: Качество, Безопасность и бережное отношение к окружающей среде (QEO).
- Аккредитация по системе “Европейский Сертификат Соответствия” (CE certificate).

Сдвоенная линия производства ПЭ/ПВХ труб

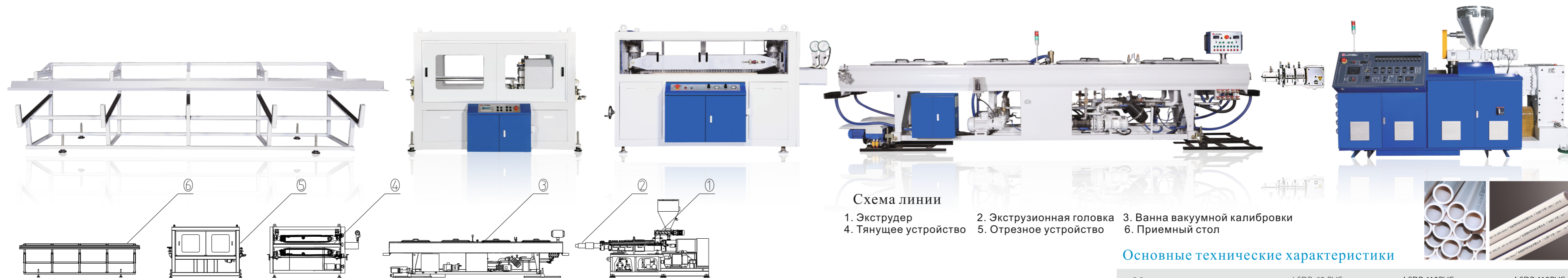
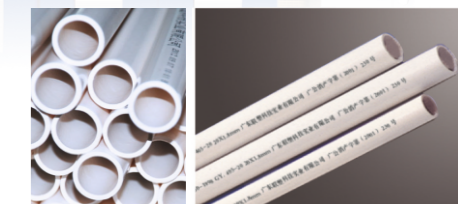


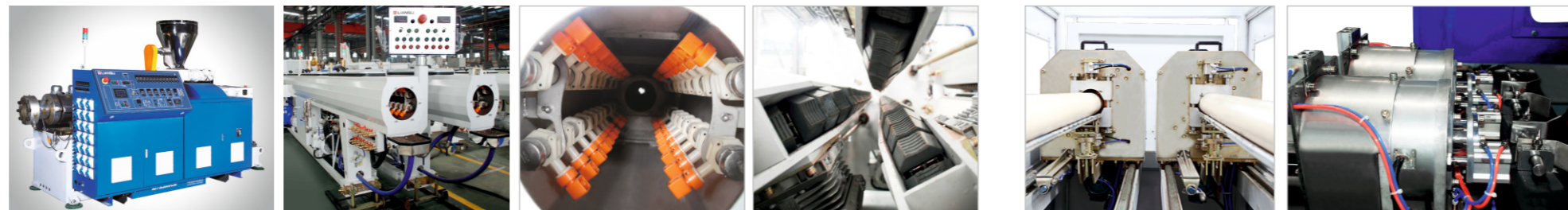
Схема линии

- 1. Экструдер
- 2. Экструзионная головка
- 3. Ванна вакуумной калибровки
- 4. Тянущее устройство
- 5. Отрезное устройство
- 6. Приемный стол



Особенности линии

- Основной экструдер - двухнековый параллельный или конический с отличными характеристиками пластификации и низкой энергозатратой, специально разработанный для твердых ПВХ материалов.
- Улучшенный дизайн сдвоенной экструзионной головки способствует стабильности при производстве.
- Система централизованной подачи воды для ванн калибровки и охлаждения. Эффективное сохранение энергии.
- Независимое управление траками тянущего, легко настраиваемые беспыльный отрезной модуль и приемный стол для каждого типоразмера труб.
- Компьютерное управление линией на базе контроллера Siemens Simatic S7-300.



Основные технические характеристики

Модель	LSDP-63 PVC	LSDP-110PVC	LSDP-110PVC
Диаметр труб (мм)	Ø16 - Ø63	Ø50 - Ø110	Ø75 - Ø110
Модель экструдера	LSE-65/132	LSE-80/156	LSE-92/188
Производительность (кг/час)	280	450	750
Скорость линии (м/мин)	16×2	8×2	8×2
Установленная мощность (кВт)	105	200	285
Длина линии (м)	23	26	34

Экструзионное оборудование для производства труб

4-х ручьевая линия производства ПВХ труб

Особенности линии

- Уникальный дизайн экструзионной головки, позволяющий одновременно с высокой скоростью производить 4 трубы.
- Независимое управление каждой частью линии: такими как вакуумная калибровка, скорость тянущего устройства, отрезание и складирование труб.
- Высокая скорость производства - до 16 м/мин для каждой трубы. Соответственно, при производстве трубы Ø16×1,5 мм общая производительность составит 60-70 м/мин.
- Уникальная структура двойного отрезного устройства: быстрое отрезание с ровными краями при небольших габаритах самого устройства.

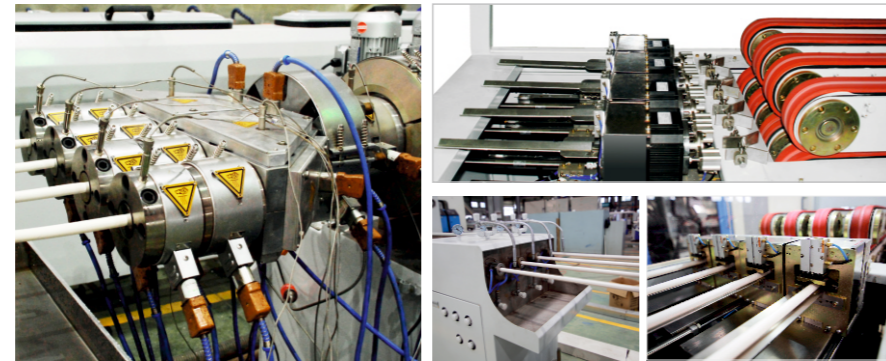
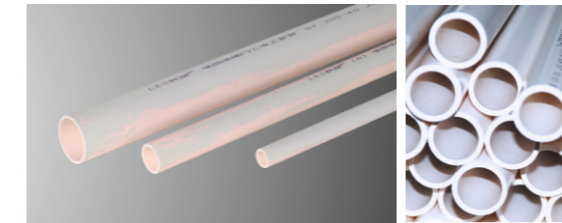
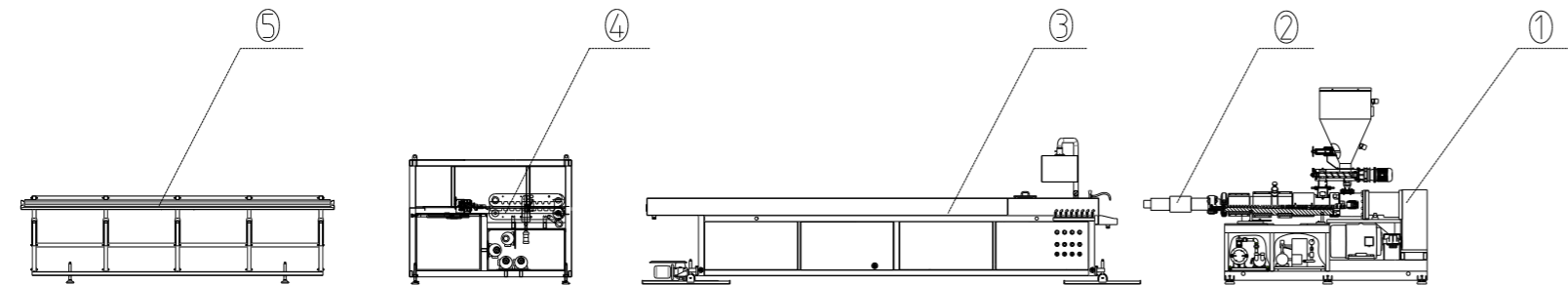


Схема линии

1. Экструдер
2. Экструзионная головка
3. Ванна вакуумной калибровки
4. Комбинированное тянущее/отрезное устройство
5. Приемный стол



Основные технические характеристики

Модель	Модель экструдера	Скорость линии (м/мин)	Производительность (кг/час)	Установленная мощность (кВт)	Габаритные размеры (м)
LSFP-32PVC	LSE-80	16	400-450	150	25X1.5X2.6

Линия производства ПВХ труб

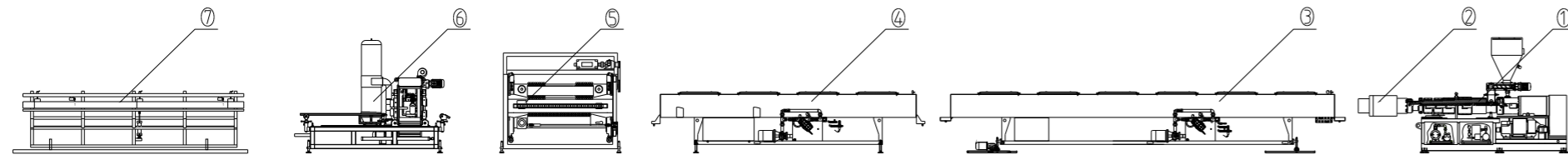
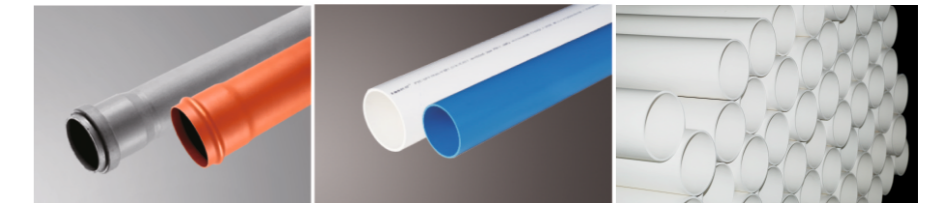


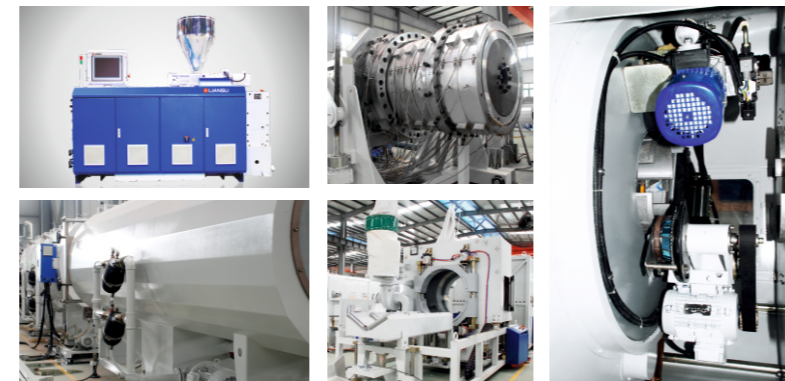
Схема линии

1. Экструдер
2. Экструзионная головка
3. Ванна вакуумной калибровки
4. Ванна охлаждения
5. Тянущее устройство
6. Отрезное устройство
7. Приемный стол



Особенности линии

- Специальный дизайн шнековой пары экструдера для лучшей пластификации и перемешивания материала.
- Высокая плотность и отличные прочностные характеристики трубы в результате большого коэффициента сжатия в головке.
- Стабильное тянущее устройство вытягивает трубу без деформации и рывков. Количество траков тянущего устройства можно варьировать от 2-х до 12-ти.
- Планетарное беспыльное отрезное устройство с функцией снятия фаски и точным вычислением длины.
- Возможность встраивания в линию автоматической раструбной машины.
- Электроника известных европейских марок - Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Цифровое управление линией: терморегуляторы OMRON или компьютерное - Siemens Simatic S7-300 с цветной 10" сенсорной панелью и русскоязычным интерфейсом.
- Возможность изготовления 3-х слойной трубы со средним слоем из вспененного или вторичного ПВХ.



Основные технические характеристики

Модель	LSP-63PVC	LSP-110PVC	LSP-160PVC	LSP-250PVC	LSP-400PVC	LSP-630PVC	LSP-800PVC	LSP-1000PVC
Диаметр труб (мм)	Ø16-Ø63	Ø20-Ø110	Ø63-Ø160	Ø63-Ø250	Ø110-Ø400	Ø110-Ø630	Ø280-Ø800	Ø630-Ø1000
Модель экструдера	LSE-55	LSE-65	LSE-80	LSE-80	LSE-92	LSE-92	LSE-95	LSE-95
Производительность (кг/час)	180	280	450	450	750	750	1000	1000
Скорость линии (м/мин)	16	8	8	7	3	2	1	0.8
Установленная мощность (кВт)	95	160	175	195	290	330	380	420
Длина линии (м)	27	27	27	34	35	36	46	50

Линия производства ПП труб

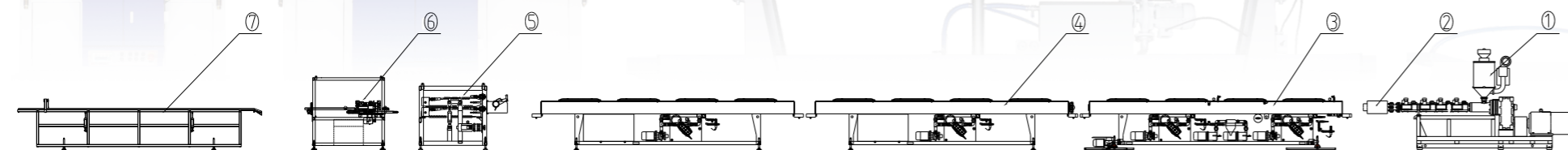


Схема линии

1. Одношнековый экструдер
2. Экструзионная головка
3. Ванна вакуумной калибровки
4. Ванна охлаждения
5. Тянущее устройство
6. Отрезное устройство
7. Приемный стол

Особенности линии

- Для работы с полипропиленом инженерами компании LIANSU была разработана специальная серия шнеков с уникальным дизайном, в результате чего обеспечивается высокая производительность экструдера и качественный расплав материала в цилиндре.
- Экструзионная головка корзинчатого типа отлично работает даже при низком давлении расплава и температуре пластификации, и имеет широкий диапазон возможностей.
- Для нанесения цветной полосы на трубу, линия оснащается со-экструдером.
- Высокая износостойкость траков тянущего устройства гарантирует стабильность работы и высокую скорость вытягивания трубы без проскальзываний.
- Автоматическая система контроля температуры и уровня воды исключает проявление хрупкости у ПП труб во время их использования.
- Полностью автоматизированное беспыльное отрезное устройство, синхронизированное с тянущим, работает с высокой точностью и низким уровнем шума. Срез трубы получается ровный и гладкий.
- Возможность изготовления многослойной трубы армированной стекловолокном.
- Высочайший уровень автоматизации - по желанию заказчика линия может оснащаться системой гравиметрического контроля INOEX, что позволяет достигать стабильной толщины стенки и неизменного веса погонного метра трубы. Также это позволяет экономить до 5% сырья.

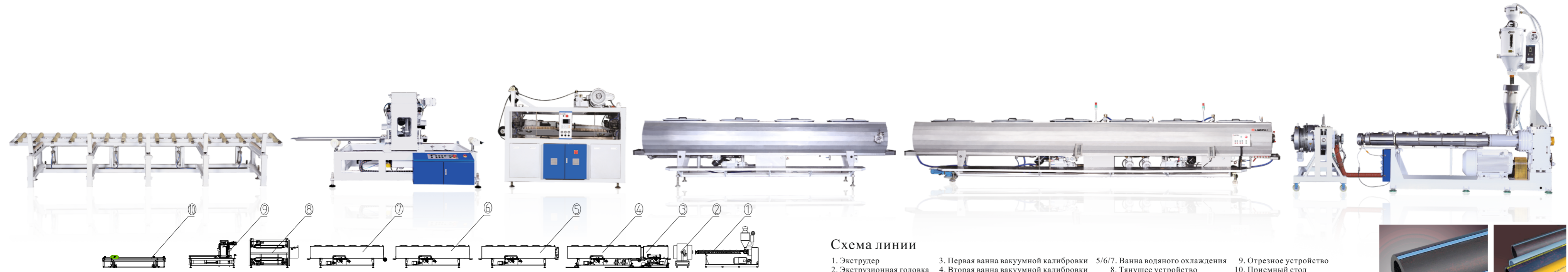


Основные технические характеристики

Модель	LSP-63PPR	LSP-110-PPR	LSP-160-PPR
Диаметр труб (мм)	Ø16-Ø63	Ø20-Ø110	Ø40-Ø160
Модель экструдера	LSS-65-34	LSS-80-34	LSE-80-34
Производительность (кг/час)	200	300	300
Скорость линии (м/мин)	20	10	8
Установленная мощность (кВт)	160	220	230
Длина линии (м)	50	52	52

Экструзионное оборудование для производства труб

Линия производства водонапорных и газовых ПЭ труб



Особенности линии

- Экструзионная головка спирального типа специально сконструирована для работы с полиэтиленом. Для больших диаметров используется система выдува горячего воздуха из трубы, что снижает энергозатраты охлаждения на 25%.
- Линия оснащается вакуумным загрузчиком сырья с бункером-сушилкой.
- Автоматическое беспыльное отрезное устройство работает с высокой точностью и низким уровнем шума. Срез трубы получается ровный и гладкий.
- Каждый тракт тянущего устройства управляется отдельным двигателем. Их синхронное действие создает постоянное тянущее усилие, гарантирующее стабильное протягивание как больших труб на малой скорости, так и малых труб на большой скорости.
- Для нанесения цветной полосы на трубу линия оснащается со-экструдером.
- Высочайший уровень автоматизации - по желанию заказчика данная линия оснащается системой гравиметрического контроля INOEX, что позволяет достигнуть стабильной толщины стенки и неизменного веса метра трубы. Также это позволяет экономить до 5% сырья.
- Возможна установка системы ультразвукового контроля INOEX AUREX и системы автоматической смены диаметра INOEX ADVANTAGE.
- Основной двигатель экструдера - Siemens или Hengli (аналогичный тем, что устанавливают на своих линиях европейские компании с производством в Китае).
- Электронные части линии: частотный преобразователь - ABB, Schneider, контакторы, выключатели - Siemens, твердотельные реле - Celduc.
- Продукция может широко использоваться для создания водопроводов, подачи газа и в других повседневных областях.

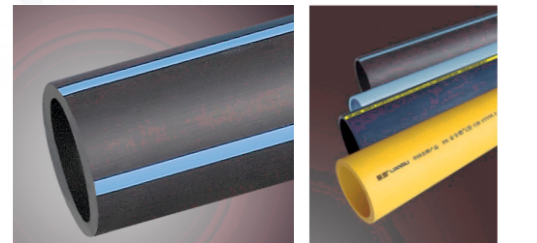


Схема линии

1. Экструдер
2. Экструзионная головка
3. Первая ванна вакуумной калибровки
4. Вторая ванна вакуумной калибровки
- 5/6/7. Ванна водяного охлаждения
8. Тянущее устройство
9. Отрезное устройство
10. Приемный стол

Основные технические характеристики

Модель	LSP-63PE	LSP-110PE	LSP-110PE-II	LSP-160PE	LSP-160PE-II	LSP-250PE	LSP-250PE-II	LSP-450PE	LSP-630PE	LSP-800PE	LSP-1000PE	LSP-1200PE	LSP-1600PE
Диаметр труб (мм)	Ø16-Ø63	Ø20-Ø110	Ø32-Ø110	Ø32-Ø160	Ø20-Ø160	Ø50-Ø250	Ø50-Ø250	Ø110-Ø450	Ø160-Ø630	Ø280-Ø800	Ø400-Ø1000	Ø500-Ø1200	Ø1000-Ø1600
Модель экструдера	LSS65-34	LSS65-35	LSS80-34	LSS80-34	LSS80-35	LSS80-34	LSS100-34	LSS100-34	LSS120-33	LSS120-33	LSS150-34	LSS150-34	LSS150-34
Производительность (кг/час)	250	350	420	420	540	420	750	750	1000	1000	1200	1200	1400
Скорость линии (м/мин)	25	14	14	8	14	5.5	9	3.2	1.3	1	0.5	0.5	0.3
Уст. мощность (кВт)	160	180	220	225	250	235	365	380	480	485	730	710	900
Длина линии (м)	53	45	51	43	51	45	54	54	60	60	60	65	60



Экструзионное оборудование для производства труб

Линия производства металлопластиковых PEX/PE/PPR труб

Особенности линии

- Линия изготовлена на основе одношнековых экструдеров для производства труб из полиэтилена (ПЭНД) или PEX (необходима замена шнеков с терморегуляцией).
- Линия оборудована ультразвуковым сварочным устройством для сварки концов алюминиевой фольги "в стык" и промежуточным накопителем для безостановочной работы.
- Быстросменные валки из фторопласта для формирования алюминиевой фольги.
- Основные двигатели экструдера - Siemens или Hengli.
- Частотные преобразователи - ABB, Schneider.
- Двухпозиционный бухтонаматчик с функцией контроля натяжения и укладки витков и автоматической остановкой.
- Линия поставляется с полностью компьютеризированной системой управления Siemens Simatic S7-300 с цветным сенсорным экраном и русскоязычным интерфейсом.

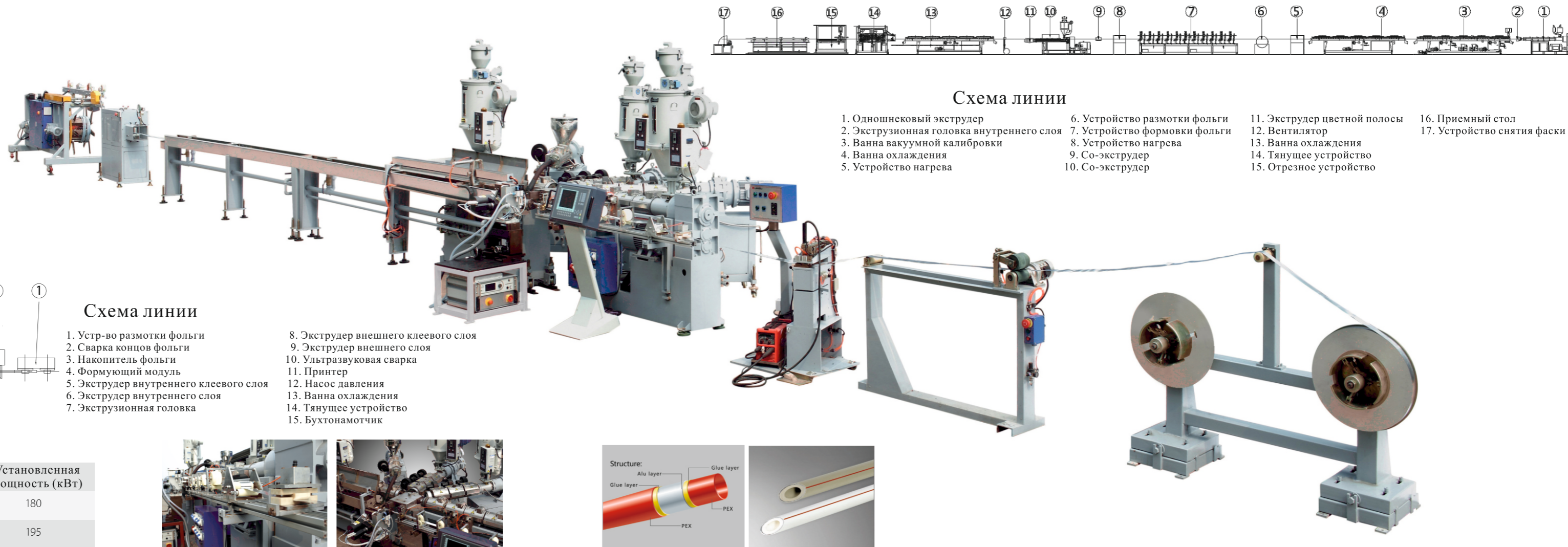


Схема линии

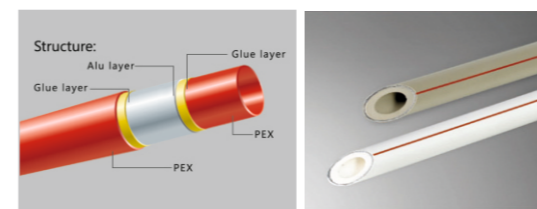
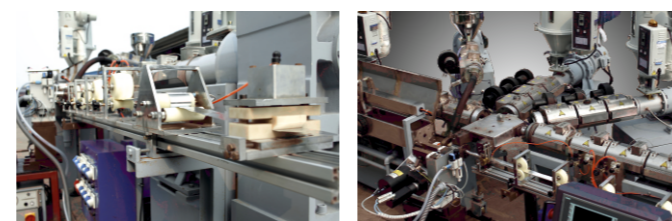
- | | | | |
|---|-------------------------------|------------------------------|-----------------------------|
| 1. Одношнековый экструдер | 6. Устройство размотки фольги | 11. Экструдер цветной полосы | 16. Приемный стол |
| 2. Экструзионная головка внутреннего слоя | 7. Устройство формовки фольги | 12. Вентилятор | 17. Устройство снятия фаски |
| 3. Ванна вакуумной калибровки | 8. Устройство нагрева | 13. Ванна охлаждения | |
| 4. Ванна охлаждения | 9. Со-экструдер | 14. Тянущее устройство | |
| 5. Устройство нагрева | 10. Со-экструдер | 15. Отрезное устройство | |

Схема линии

- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1. Устр-во размотки фольги | 8. Экструдер внешнего клеевого слоя |
| 2. Сварка концов фольги | 9. Экструдер внешнего слоя |
| 3. Накопитель фольги | 10. Ультразвуковая сварка |
| 4. Формующий модуль | 11. Принтер |
| 5. Экструдер внутреннего клеевого слоя | 12. Насос давления |
| 6. Экструдер внутреннего слоя | 13. Ванна охлаждения |
| 7. Экструзионная головка | 14. Тянущее устройство |
| | 15. Бухтонаматчик |

Основные технические характеристики

Модель	Диаметр труб (мм)	Модель экструдера	Производительность кг/час	Скорость линии (м/мин)	Установленная мощность (кВт)
LSAP-32	Ø16-Ø32	LSS65-30 2set LSS40-25 2set	200	9	180
LSAP-63	Ø20-Ø63	LSS65-30 2set LSS45-30 2set	200	8	195



Линия производства многослойных композитных труб

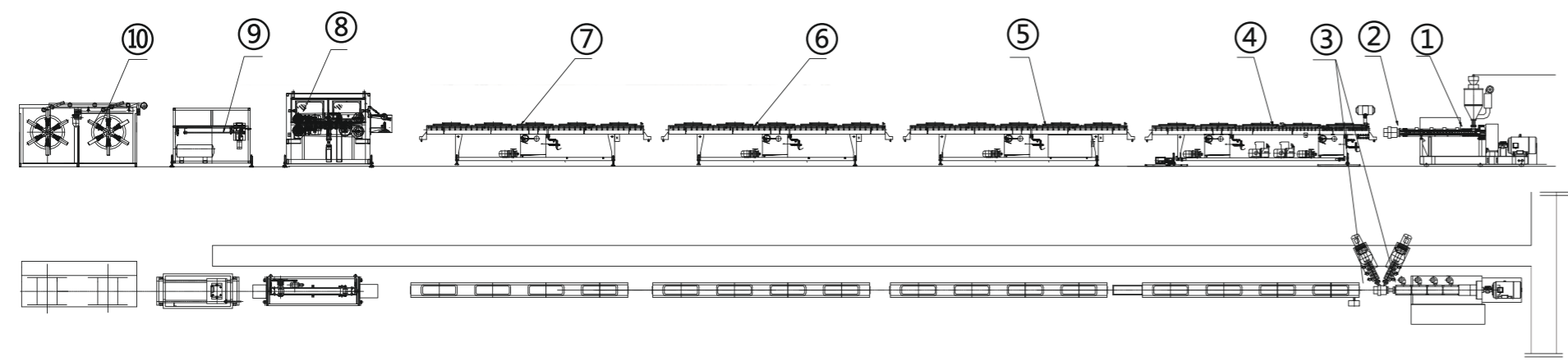
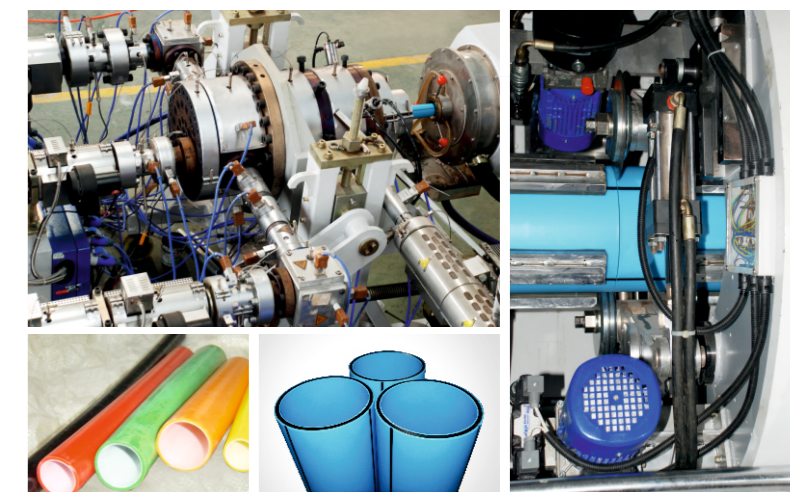


Схема линии

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Одношнековый экструдер | 5/6/7. Ванна водяного охлаждения |
| 2. Экструзионная головка | 8. Тянувшее устройство |
| 3. Со-экструдер | 9. Отрезное устройство |
| 4. Ванна вакуумной калибровки | 10. Двухпозиционный бухтонаматчик |

Особенности линии

- Линия подходит для создания композитных труб из разных материалов (PE/PERT/PP/PEX-AD-EVON, и т.д).
- Специальная трехслойная экструзионная головка с функцией самоочистки винтовой, конически-винтовой или стандартной спиральной структуры в зависимости от используемого материала.
- Для больших размеров используется раздельное нанесение слоя EVON на отдельной проходной головке.
- В зависимости от материалов и типоразмеров труб, данная линия оснащается ваннами охлаждения различной длины и отрезными устройствами различного типа для более экономичного производства.
- Линия оснащена вакуумным загрузчиком сырья с бункером-сушкой для основного экструдера и бункерами из нержавеющей стали для адгезива и EVON.
- Для нанесения на трубу цветной полосы линия оснащена со-экструдером.
- Автоматическое беспильное отрезное устройство работает с высокой точностью и низким уровнем шума. Срез трубы получается ровный и гладкий.
- Основные двигатели экструдера - Hengli или Siemens. Частотные преобразователи - ABB, Schneider.
- Двухпозиционный бухтонаматчик с функцией контроля натяжения и укладки витков.
- Линия поставляется с полностью компьютеризированной системой управления Siemens Simatic S7-300 с цветным сенсорным экраном и русскоязычным интерфейсом.



Экструзионное оборудование для производства труб

Линия производства одностенных гофрированных труб

Особенности линии

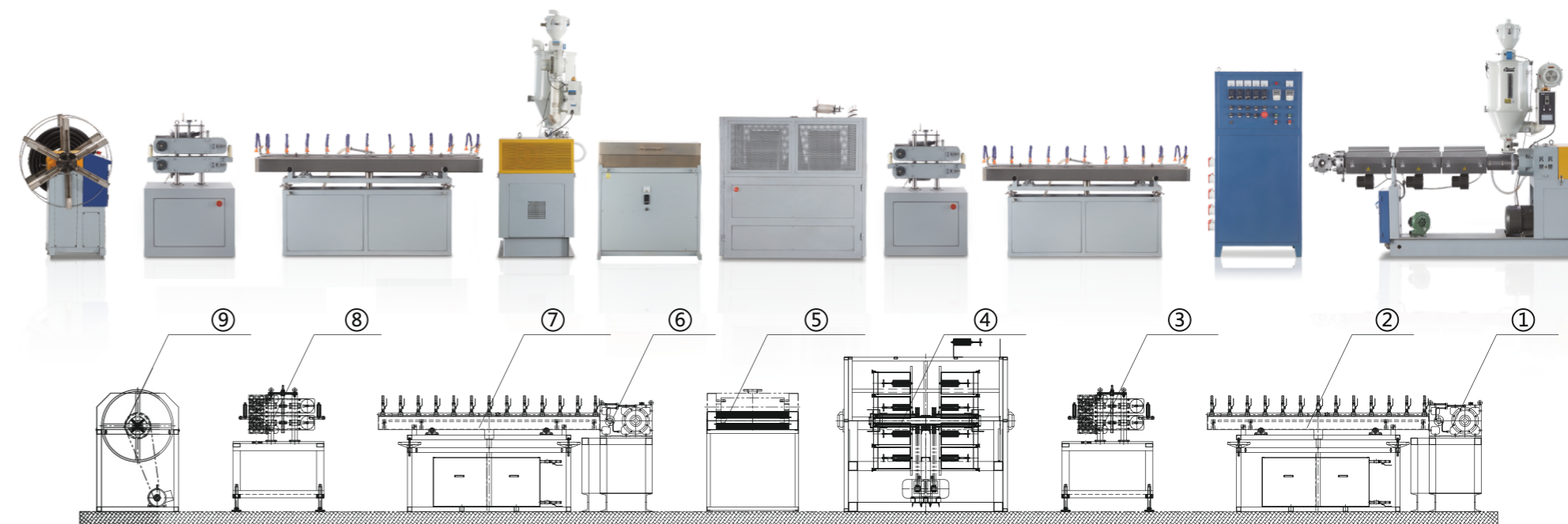
- Линия изготовлена на основе одношнекового экструдера для производства труб из полиэтилена (ПЭНД) или двухшнекового экструдера для производства труб из ПВХ.
- По желанию клиента линия оснащается устройством размотки стальной проволоки для изготовления труб с зондом.
- Система гофрирования (гофратор) оборудована системой охлаждения, что обеспечивает постоянство производственного процесса при высоких скоростях.
- Гофратор оснащен защитным кожухом для поддержания оси гофрирования и функцией автоматического отключения в случае сбоя подачи энергии.
- Поверхность оснастки экструзионной головки азотирована и полирована.
- Блоки гофратора изготовлены из стали 40Сг. Они не соединены цепью, что упрощает их замену.
- Формование трубы происходит с помощью воздушного выдува под давлением.
- Основные двигатели экструдера - Hengli или Siemens.
- Частотные преобразователи - ABB, Schneider.
- Двухпозиционный бухтонамотчик с функцией контроля натяжения и укладки витков.
- Линия поставляется с полностью компьютеризированной системой управления Siemens Simatic S7-300 с цветным сенсорным экраном и русскоязычным интерфейсом.



Основные технические характеристики

Модель	LSBP-50PE	LSBP-50PVC
Диаметр труб (мм)	Ø20 - Ø50	Ø20 - Ø50
Модель экструдера	LSS65-30	LSE-55
Производительность (кг/час)	100	90
Скорость линии (м/мин)	25	25
Установленная мощность (кВт)	75	60
Длина линии (м)	10	10

Линия производства армированных шлангов из непластифицированного ПВХ



Особенности линии

- Простота конструкции.
- Изготовление труб для различных хозяйственных нужд: садовый шланг, газовый шланг, водяной шланг, шланг армированный стальной проволокой.
- Большая цветовая гамма готовой продукции, включая прозрачные стенки.

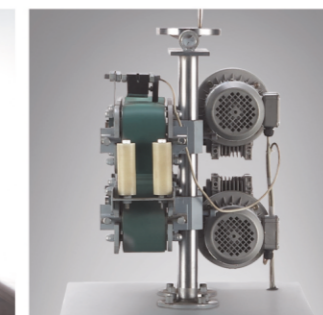
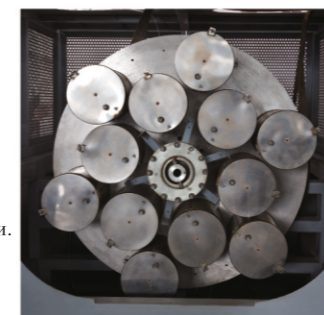
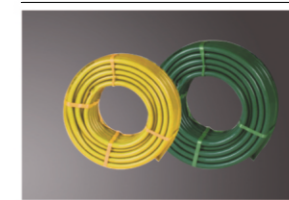


Схема линии

1. Экструдер
2. Ванна охлаждения
3. Тянущее устройство
4. Устройство армирования
5. Печь нагрева
6. Со-экструдер
7. Тянущее устройство
8. Ванна охлаждения
9. Бухтонамотчик

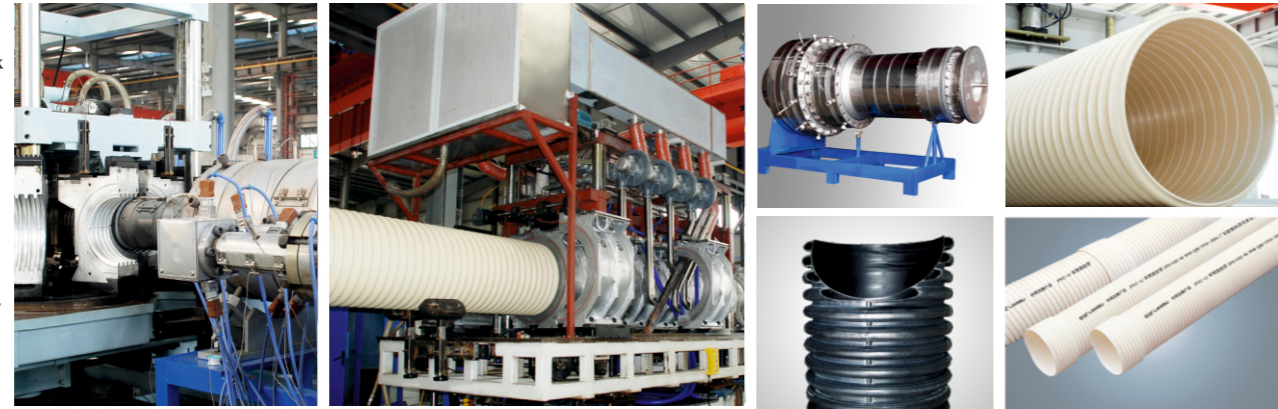


Экструзионное оборудование для производства труб

Линия производства двухстенных гофрированных труб

Особенности линии

- Линия изготовлена на основе одношнековых экструдеров для производства труб из полиэтилена и полипропилена.
- Система гофрирования (гофратор) оборудована хорошей системой **водяного охлаждения** и независимым источником питания, что обеспечивает постоянно производственный процесс при высоких скоростях и безаварийную остановку в случае прекращения подачи электроэнергии.
- Поверхность оснастки экструзионной головки азотирована и полирована.
- Блоки гофратора выполнены из специального алюминиевого сплава, обладающего лучшей теплопроводностью.
- Устройство регулировки толщины стенки позволяет использовать различное сырье и получать требуемые параметры кольцевой жесткости.
- При производстве гофрированных труб из ПВХ применяют двухшнековый конический экструдер и в конце линии устанавливают раструбную машину.
- Линия поставляется с полностью компьютеризированной системой управления Siemens Simatic S7-300 с цветным сенсорным экраном и русскоязычным интерфейсом.



Основные технические характеристики

Модель	LSBP-160PE	LSBP-225PE	LSBP-400PE	LSBP-800PE	LSBP-160PVC	LSBP-200PVC	LSBP-500PVC	LSBP-1000PVC
Диаметр труб (мм)	Ø75-Ø160	Ø90-Ø225	Ø200-Ø400	Ø600-Ø800	Ø75-Ø160	Ø110-Ø200	Ø200-Ø500	Ø630-Ø1000
Модель экструдера	LSS-65-34 LSS-65-35	LSS-65-34 LSS-80-34	LSS-80-34 LSS-65-34	LSS-80-34 LSS-100-34	LSE-65	LSE-65	LSE-92	LSE-95
Производительность (кг/час)	600	670	670	1170	200	200	750	1000
Скорость линии(м/мин)	5	7	4.5	0.7	6	6	4.5	1
Установленная мощность (кВт)	280	300	350	620	130	130	300	460
Длина линии (м)	25	23	23	32	23	23	25	37

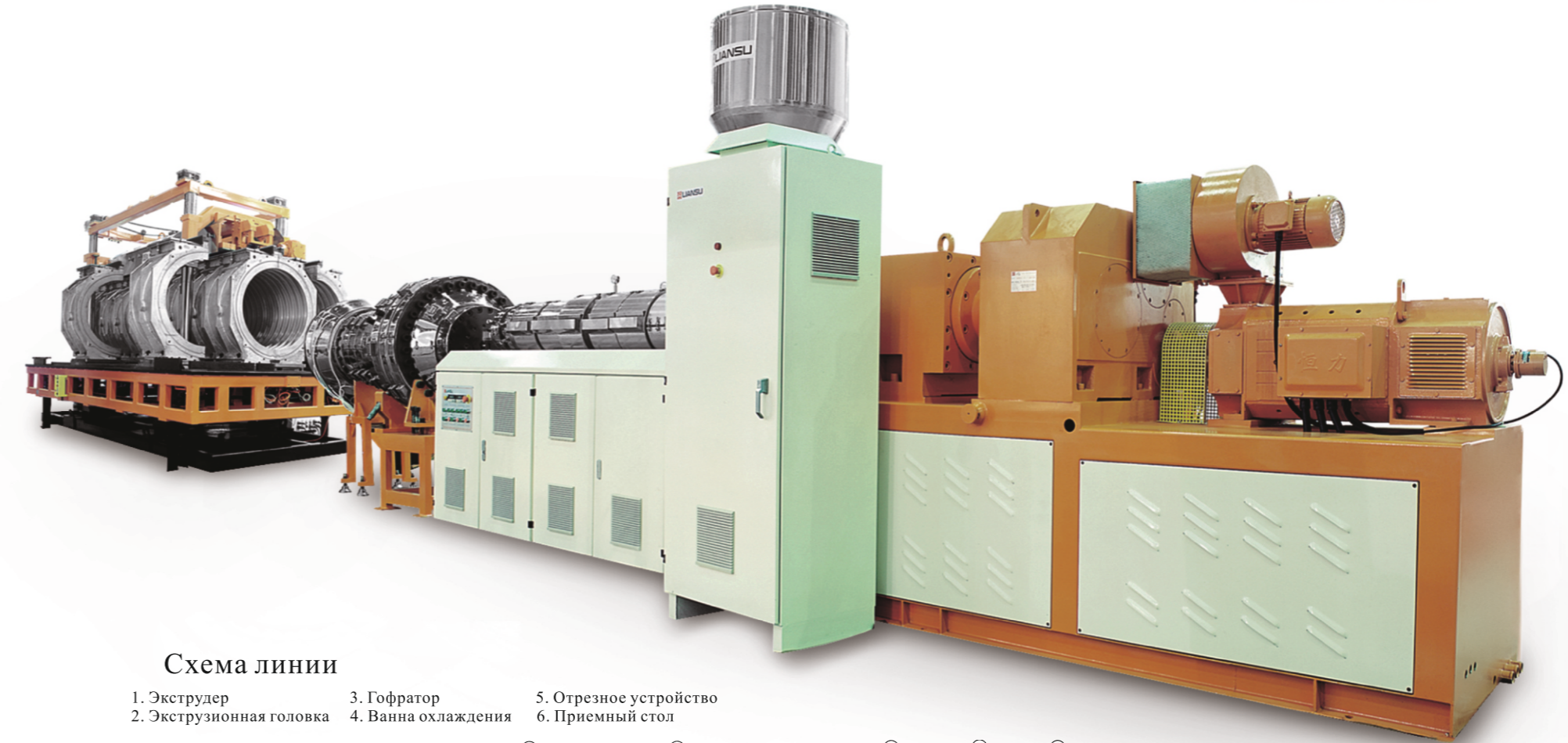
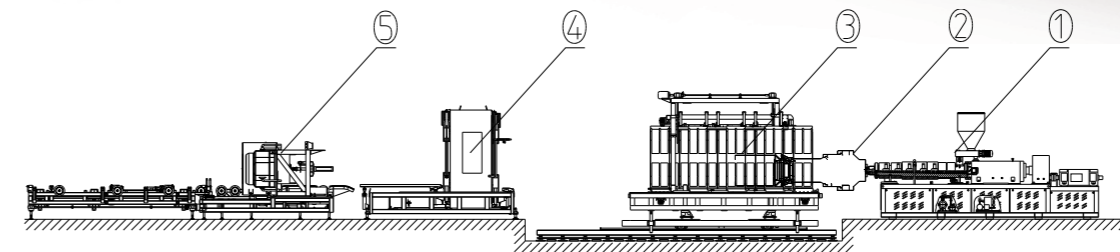
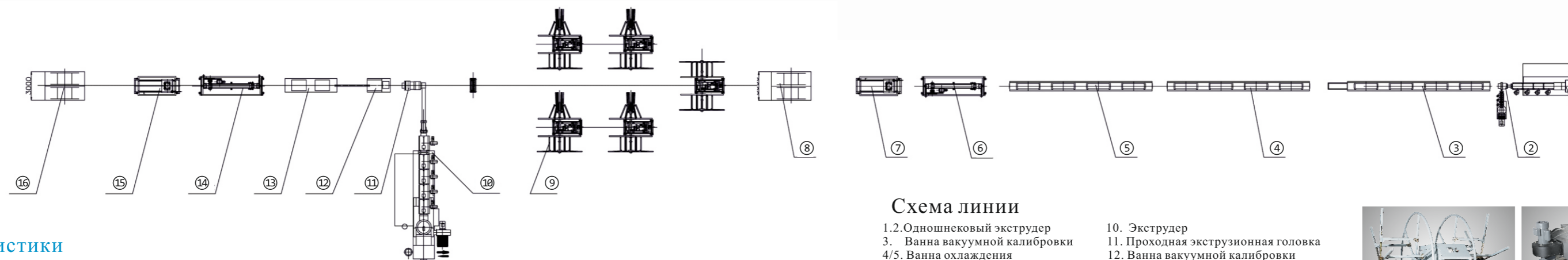
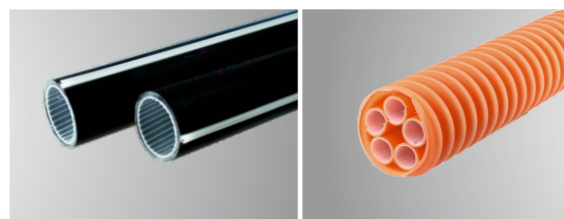
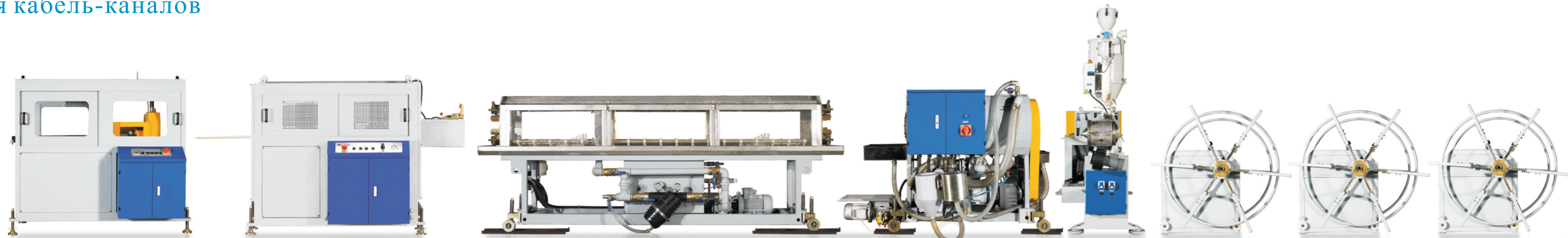


Схема линии

1. Экструдер
2. Экструзионная головка
3. Гофратор
4. Ванна охлаждения
5. Отрезное устройство
6. Приемный стол



Линия производства спирально-гофрированных труб для кабель-каналов

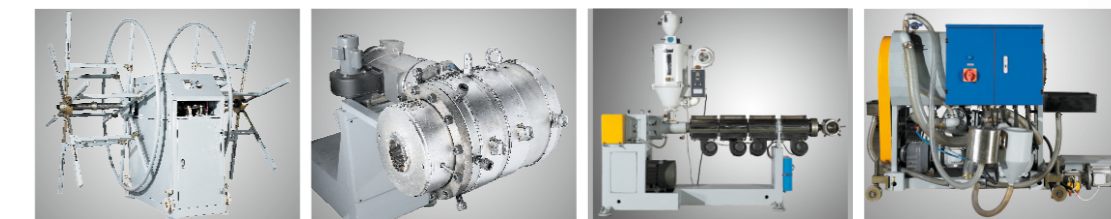


Особенности линии

- Линия изготовлена на основе одношнековых экструдеров для производства труб из полиэтилена.
- Внутренняя труба из силикона соэкструдирована, так что для нее возможно создание антиэлектромагнитной защиты.
- Внешняя одностенная труба спиральной структуры получает более высокую степень сопротивления давлению и изгибанию.
- Вращающийся спиральный калибратор с возможностью изменения расстояния между витками.
- Двухэтапная линия: Первый этап - изготовление внутренней трубы для кабеля. Второй этап - изготовление внешней спиральной оболочки, в которую вводят до пяти кабельных труб, так что все кабели получают изолированными друг от друга.
- Линия поставляется с полностью компьютеризированной системой управления Siemens Simatic S7-300 с цветным экраном и русскоязычным интерфейсом.

Схема линии

- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| 1.2. Одношнековый экструдер | 10. Экструдер |
| 3. Ванна вакуумной калибровки | 11. Проходная экструзионная головка |
| 4/5. Ванна охлаждения | 12. Ванна вакуумной калибровки |
| 6. Тянущее устройство | 13. Ванна водяного охлаждения |
| 7. Отрезное устройство | 14. Тянущее устройство |
| 8. Двухпозиционный бухтонаматчик | 15. Отрезное устройство |
| 9. Устройства размотки труб | 16. Бухтонаматчик готовой продукции |



Основные технические характеристики

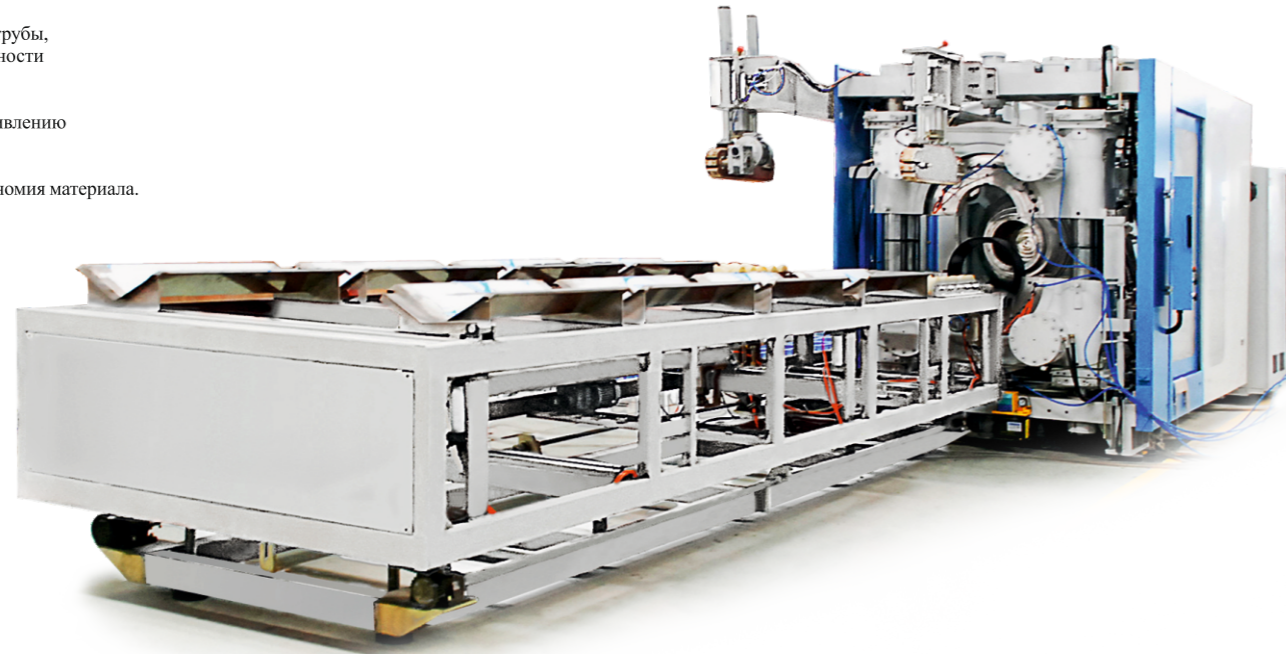
Модель	Модель экструдера	Производительность (кг/час)	Установленная мощность (кВт)	Длина линии (м)
LSP110-PE	LSS65-34 2set LSS45-30 1set	400-500	300	45X8X4

Экструзионное оборудование для производства труб

Машина для изготовления раструба литьем под давлением для гофрированных труб

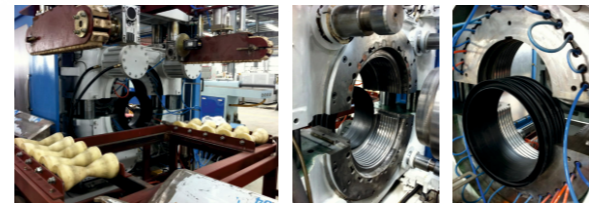
Особенности линии

- По сравнению с обычной линией производства двустенной гофрированной трубы, преимуществом данного способа является увеличение скорости и эффективности производства, уменьшение загрязнения и снижение стоимости продукции.
- Раструб получает более высокую кольцевую прочность, затруднение к искривлению и отличную защиту от протечек.
- Длина раструба может быть короче, за счет чего происходит экономия материала.
- Раструб может быть сформирован на обоих концах трубы.
- Труба может быть отрезана любой произвольной длины.



Основные технические характеристики

Модель	Допустимый диаметр труб (мм)	Диаметр шнека
LSK400Z	Ø200 - Ø400	Ø60
LSK800Z	Ø200 - Ø800	Ø70
LSK1200Z	Ø500 - Ø1200	Ø75



Линия производства спиральновитой трубы

Особенности линии

- Отрезное устройство с возможностью нарезки внутренней и внешней резьбы на концах труб, для более удобного их соединения.
- Точная синхронизация с тянущим гарантирует корректное автоматическое отрезание.
- Отдельный намоточный барабан для каждого типоразмера трубы сокращает время на переоснастку и удлиняет срок службы линии.
- В отличие от других производителей данного оборудования, мы производим полный комплект профильной оснастки для каждого диаметра труб.
- Линия имеет полностью компьютеризированную систему управления - Siemens Simatic S7-300 с цветным сенсорным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.

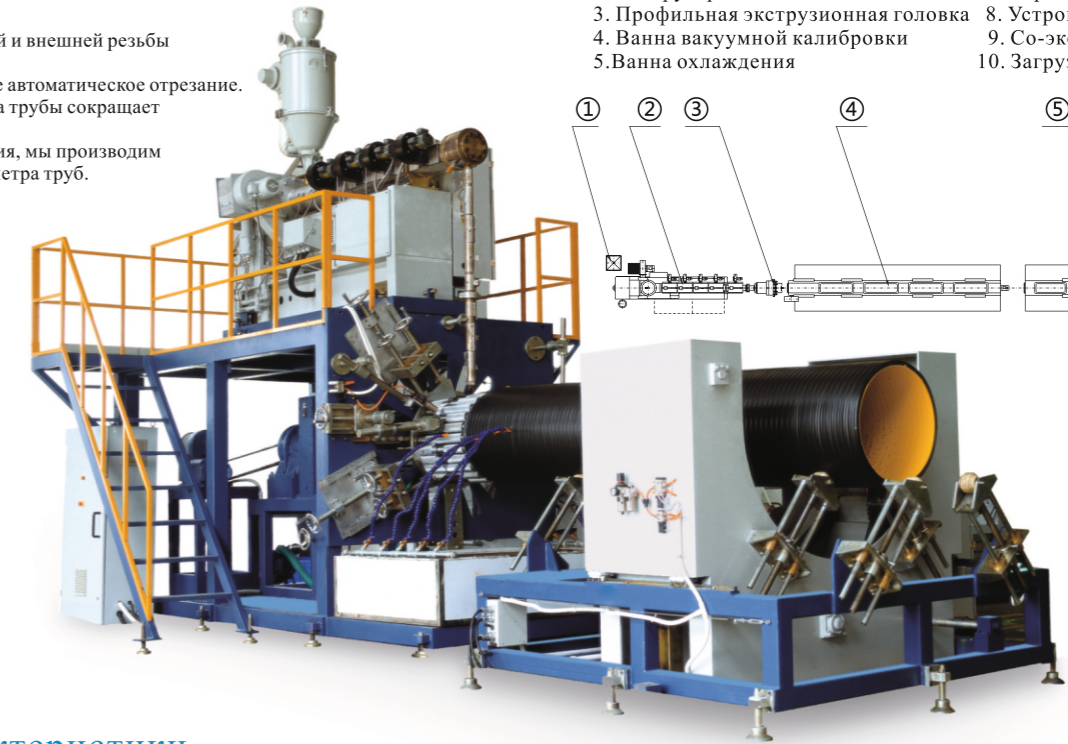
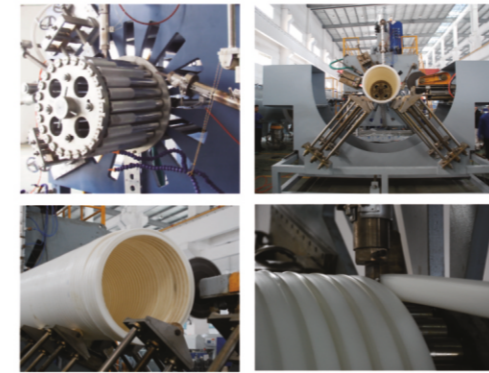
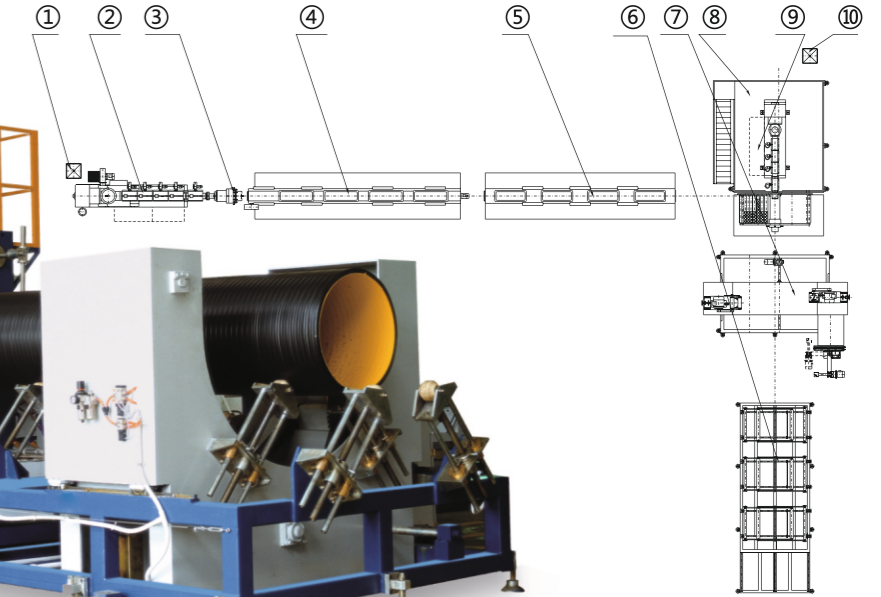


Схема линии

1. Загрузчик сырья
2. Экструдер
3. Профильная экструзионная головка
4. Ванна вакуумной калибровки
5. Ванна охлаждения
6. Приемный стол
7. Отрезное устройство
8. Устройство формовки трубы
9. Со-экструдер для межвиткового слоя
10. Загрузчик сырья



Основные технические характеристики

Модель	LSWP-800	LSWP-1200	LSWP-1800	LSWP-2400	LSWP-3000
Диаметр труб (мм)	Ø200-Ø800	Ø400-Ø1200	Ø800-Ø1800	Ø1400-Ø2400	Ø2400-Ø3000
Модель экструдера	LSS-65x35, LSS-65x30	LSS-80x34, LSS-65x34	LSS-100x34, LSS-65x34	LSS-100x34, LSS-65x34	LSS-120x34, LSS-80x34
Экструдер	Мощность двигателя (кВт)	110,37	110,75	200,75	250,110
	Общая мощность (кВт)	250	300	400	530
Производительность (кг/час)	500	600	800	900	1200

Экструзионное оборудование для производства труб

Линия производства усиленной спиральновитой трубы

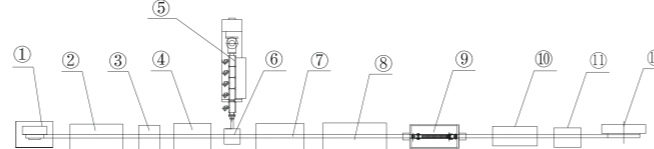
Особенности линии

- Линия изготовлена на основе одношнековых экструдеров для производства армированных спиральновитых труб.
- Линия состоит из двух частей: Первый этап - нанесение полиэтилена на стальной штрипс. Второй этап - изготовление непосредственно армированной спиральновитой трубы.
- Изготавливаемая труба имеет много преимуществ, таких как высокая кольцевая жесткость, устойчивость к внешнему давлению, прочность и удобство соединения конструкций, низкая себестоимость.
- Линия имеет полностью компьютеризированную систему управления - Siemens Simatic S7-300 с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.
- Частотные преобразователи - ABB, Schneider. Твердотельные реле - CELDUC. Пускатели, выключатели - Siemens.
- Дополнительно устанавливается со-экструдер для нанесения внутреннего цветного слоя спиральновитой трубы.
- Для каждого типоразмера отдельный намоточный барабан. Нет необходимости разборки/сборки барабана для переустановки роликов для другого типоразмера труб.



Схема линии

1. Устр-во размотки штрипса
2. Ванна очистки/обезжиривания
3. Устройство нагрева
4. Печь нагрева
5. Экструдер
6. Экструзионная головка
7. Вентилятор
8. Ванна охлаждения
9. Тянущее устройство
10. Накопитель
11. Отрезное устройство
12. Намотчик



Модель	Диаметр труб (мм)	Модель экструдера	Установл. мощн. (кВт)	Произв-ть (кг/час)
LSWP-800	Ø200-Ø800	LSS80-34 LSS65-34	280	710
LSWP-1200	Ø400-Ø1200	LSS80-34 LSS65-34	320	710
LSWP-1600	Ø500-Ø1600	LSS80-34 LSS65-34	350	1100
LSWP-2400	Ø1400-Ø2400	LSS100-34 LSS80-34	500	1100
LSWP-3000	Ø2400-Ø3000	LSS100-34 LSS80-34	520	1420

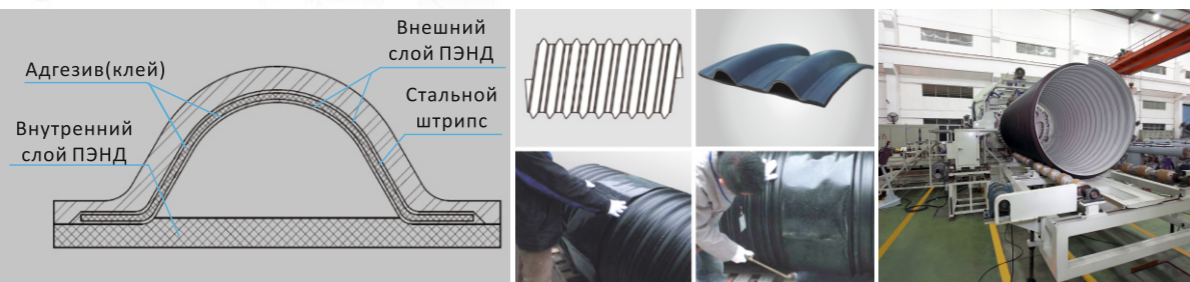


Схема линии

1. Устройство размотки штрипса (2 шт.)
2. Сварочное устройство
3. Накопитель
4. Устройство формовки
5. Электрический шкаф
6. Экструдер (внутр. слой)
7. Экструдер (внешн. слой)
8. Лестница
9. Приемный стол
10. Устройство предварительной намотки
11. Устройство формовки трубы
12. Отрезное устройство

Двухшнековый конический экструдер

Особенности экструдера

- Высокая производительность, хорошая пластификация и равномерное перемешивание ПВХ порошка в цилиндре, благодаря модернизированной конструкции шнековой пары.
- Частотные преобразователи основного двигателя и двигателя загрузчика - ABB, Schneider.
- Твердотельные реле - CELDUC. Пускатели, выключатели - Siemens.
- Шнековые или спиральные загрузчики сырья в бункер экструдера.
- Водяное охлаждение зоны подачи материала.
- Компьютерная русскоязычная система управления - Siemens Simatic S7-300.



Основные технические характеристики

Модель	Для производства труб						
	LSE45/97	LSE55/110	LSE65/132	LSE80/156	LSE80/172	LSE92/188	LSE95/191
Скорость вращения (об/мин)	43	37,5	39	44	37	40,5	40,5
Мощность двигателя (кВт)	18,5	30	37	75	75	110	132
Общая мощность (кВт)	31	48	60	110	115	172	196
Производительность (кг/час)	120	180	250	450	600	800	1000

Модель	Для производства профилей				
	LSE45/97X	LSE55/110X	LSE65/132X	LSE80/156X	LSE92/188X
Скорость вращения (об/мин)	35	35	35	32	32
Мощность двигателя (кВт)	18,5	30	37	75	110
Общая мощность (кВт)	31	48	60	110	172
Производительность (кг/час)	80	120	220	320	600

Экструзионное оборудование для производства труб

Двухшнековый параллельный экструдер

Особенности экструдера

- Со своей высокой производительностью подходит как для труб, так и для панелей и профилей.
- Возможно комплектование экструдера редуктором ZAMBELLO (Италия).
- Частотные преобразователи основного двигателя и двигателя загрузчика - ABB, Schneider.
- Твердотельные реле - CELDUC. Пускатели, выключатели - Siemens.
- Водяное охлаждение зоны подачи материала.
- Компьютерная русскоязычная система управления экструдером - Siemens Simatic S7-300.



Основные технические характеристики

Модель	LSPD75-26	LSPD75-32	LSPD90-26	LSPD107-26	LSPD114-26	LSPD114-28	LSPD130-26	LSPD132-28
Скорость вращения (об/мин)	47	47	45	45	47	47	45	45
Мощность двигателя (кВт)	37	45	55	75	90	90	132	132
Общая мощность (кВт)	60	78	87	130	153	161	200	200
Производительность (кг/час)	330	400	500	700	800	900	1000	1200
Примечание	Импортный редуктор							



Для производства профилей

Модель	LSPD75-26	LSPD90-26	LSPD114-26	LSPD130-26
Скорость вращения (об/мин)	36	36	35	35
Мощность двигателя (кВт)	37	55	90	132
Общая мощность (кВт)	60	87	153	200
Производительность (кг/час)	240	350	500	700

Для производства труб

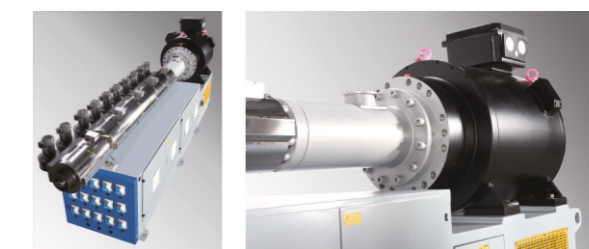
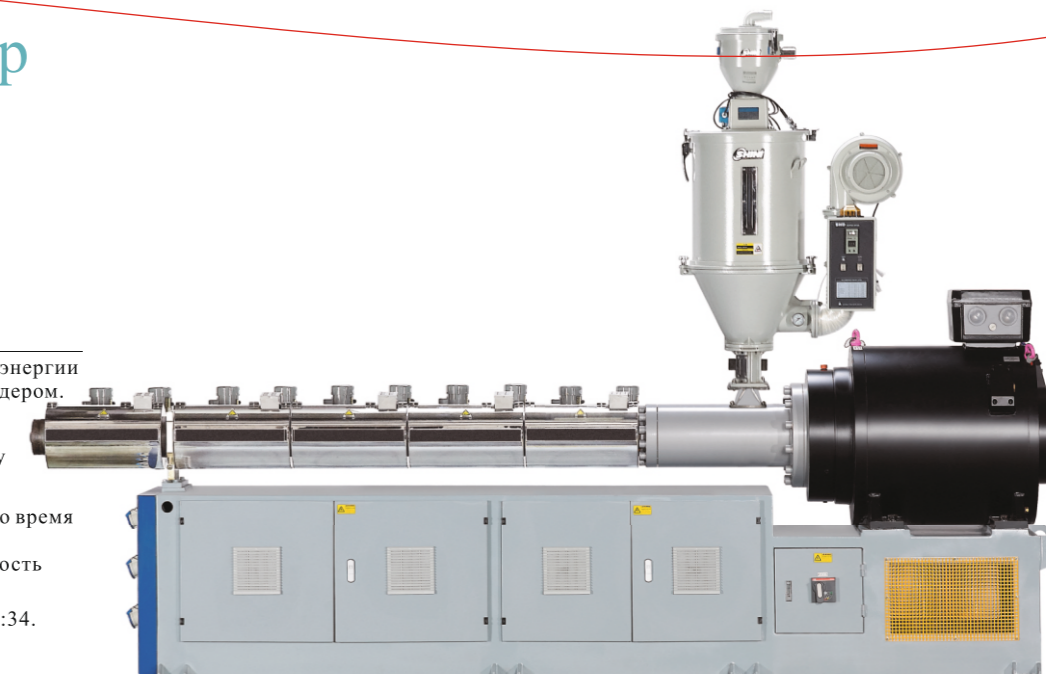
Для производства панелей

Модель	LSPD90-26	LSPD114-26	LSPD130-26
Скорость вращения (об/мин)	36	35	35
Мощность двигателя (кВт)	45	90	132
Общая мощность (кВт)	87	153	200
Производительность (кг/час)	450	600	800

Безредукторный экструдер

Особенности экструдера

- Применение безредукторного экструдера позволяет сократить потребление энергии на 20%, снижает уровень вибрации и шума, по сравнению с обычным экструдером.
- Высокая производительность (до 800 кг/час у GLSS 65-35) достигается благодаря увеличению количества оборотов шнека, а также его уникальному дизайну (специально увеличена зона смешивания материала).
- Стандартный одношнековый экструдер работает на скорости 120 об/мин, в то время как новое поколение двигателей может достигать и превышать 350 об/мин. Высокий коэффициент сдвига дает лучшую пластификацию и высокую скорость передачи материала и, следовательно, повышает производительность.
- Высокий коэффициент L/D. У обычного экструдера он составляет 1:30 или 1:34.
- Наш новый шнек имеет параметр 1:35, что увеличивает придание материалу пластичности, когда он передается на большой скорости.
- Улучшена зоны подачи гранул в экструдер, благодаря чему увеличен объем подачи исходного материала. Шнек в этой зоне имеет специальную конструкцию, что обеспечивает стабильное давление в зоне плавления. Специальный барьерный шнек увеличивает контакт между поверхностями пластика и цилиндра, что благоприятно сказывается на пластификации. В то же время это дало лучшее использование глубинных зон для вмещения большего количества материала. Кроме того, нестандартный барьер останавливает непластифицирующиеся материалы от попадания в формирующуюся готовую массу.
- Увеличение объема смешиваемого материала приводит к увеличению времени, когда материал находится в зоне смешивания, что улучшает результаты перемешивания и пластификации.
- Компьютерная русскоязычная система управления экструдером - Siemens.
- Возможно комплектование безредукторного экструдера моторами Baumuller, Германия.



Основные технические характеристики

Модель	GLSS50-34	GLSS-65HP	GLSS-65X37	GLSS-80HP	GLSS-80x37	GLSS-100HP	GLSS-100x37
Крутящий момент (Нм) / Мощность двигателя (кВт)	2160/78	4720/118	4900/276	7900/197	9500/298	14700/236	14000/340
Скорость вращения (об/мин)	300	200	500	200	300	150	240
Производительность (кг/час)	300	480	900	650	1100	900	1300

Экструзионное оборудование для производства труб

Одношнековый экструдер

Особенности экструдера

- Высокая производительность, безотказность в работе, установка системы гравиметрии INOEX (Германия), использование комплектующих от ведущих мировых производителей (частотный преобразователь - ABB, Schneider, твердотельные реле - CELDUC, пускатели, выключатели - Siemens) - вот что отличает в лучшую сторону наши экструдеры от других производителей Китая.
- Высокий коэффициент L/D гарантирует хорошую пластификацию на высоких скоростях.
- Оптимизированный дизайн шнека снижает энергозатраты и себестоимость продукции.

Основные технические характеристики

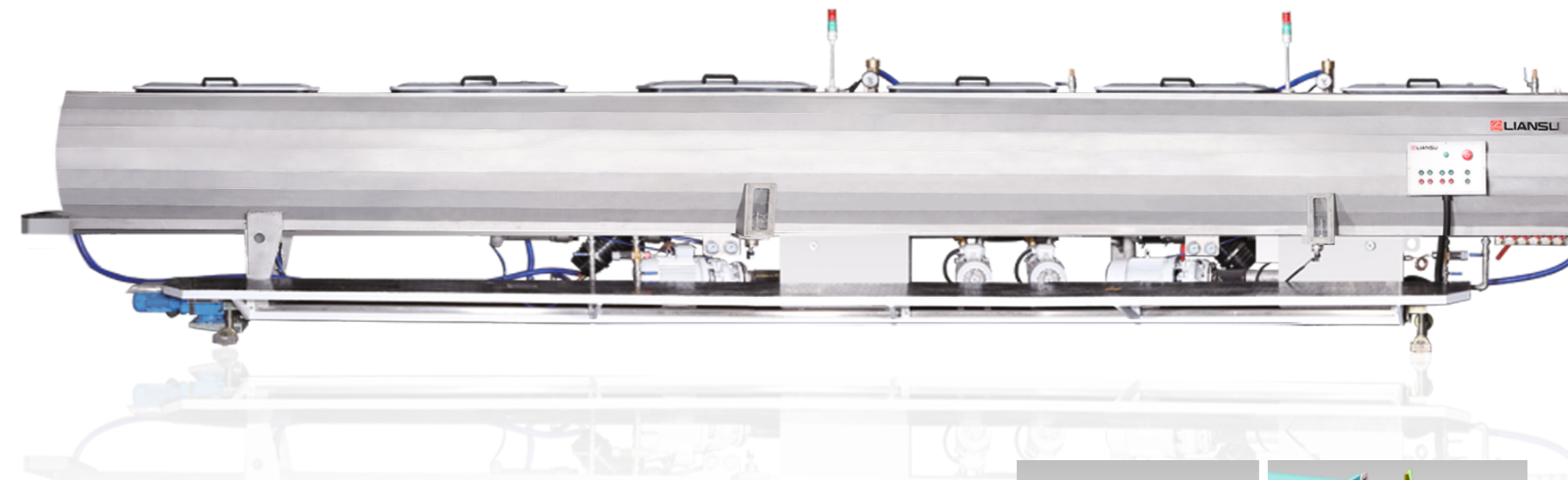
Модель	Скорость вращения (об/мин)	Мощность двигателя (кВт)	Мощность всего (кВт)	Производительность PE (кг/час)	PPR (кг/час)
LSS30-25	17	1.5	7	1.5	1.0
LSS40-25	50	5.5	8.5	10~15	
LSS45-30	75	15	24	30~40	20~30
LSS55-35	185	55	68	220	150
LSS65-30	93	37	50	120	80
LSS65-34	142	75	90	250	230
LSS65-35	142	90	106	350	250
LSS80-34	120	110	141	420	310
LSS80-35	142	132	163	540	390
LSS100-34	120	200	249	750	
LSS120-33	93	250	303	1000	
LSS150-34	83	355	419	1400	

Для ПВХ труб/профилей/листов

Модель	Скорость вращения (об/мин)	Мощность двигателя (кВт)	Мощность всего (кВт)	Производительность ПВХ (кг/час)	Прим.
LSS45-25	50	15	21	20~25	
LSS45-28	60	15	23	20~25	(soft PVC)
LSS65-25	50	30	45	60~80	
LSS65-28	50	30	45	60~100	(soft PVC)
LSS80-25	50	45	63	120~150	

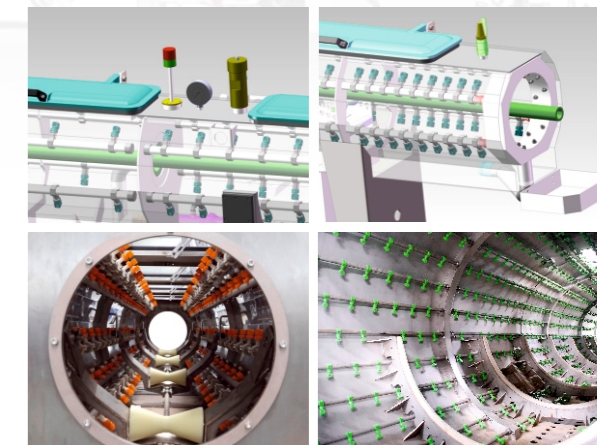


Ванна вакуумной калибровки Ванна водяного охлаждения



Основные характеристики

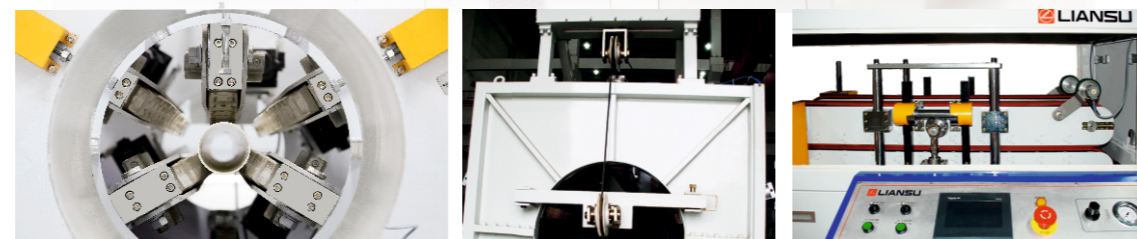
- Материал ванны - нержавеющая сталь, водонепроницаемый электрошкаф, возможность перемещения вперед-назад.
- Водный фильтр большой емкости позволяет не проводить чистку в течение длительного времени.
- Кольцевое расположение форсунок высокого давления, позволяют быстро охладить трубу любого размера.
- Автоматический контроль уровня жидкости пневмоклапаном; контроль температуры воды высокая степень автоматизации поддерживает уровень и температуру на заданных значениях.
- Вакуумный клапан, регулирующий степень разреженности, поддерживает его на нужном уровне.
- Трубопровод снабжен изгибами из нержавеющей стали, что снижает потери насоса водного давления.
- Оборудованы устройством регулировки овальности, позволяющем восстанавливать в круг овальные трубы.
- Короткая первая ванна вакуумной калибровки для труб большого диаметра позволяет сократить количество брака при запуске линии.
- Возможно изготовление ванн различной длины.



Тянущее устройство

Основные характеристики

- Мы производим тянущие устройства для различных типоразмеров производимых труб. В зависимости от трубы и скорости линии могут использоваться двух-, четырех-, шести-, восьми-, десяти- и двенадцати гусеничные тянущие устройства.
- Тянущие оборудуются либо одним общим двигателем, либо каждая гусеница снабжается независимым мотором.
- Для скоростных линий производства труб малого диаметра, имеются ленточные тянущие устройства.
- Для профильных линий есть комбинированные тянущие/отрезные устройства.
- Для линий производства труб большого диаметра, гусеницы имеют пружинные компенсаторы, а также автоматическое регулирование расстояния между гусеницами, во избежание “заклинивания” устройства при запуске линии, когда начальная труба может иметь больший диаметр.



Отрезное устройство

Основные характеристики

- В соответствии с требованиями по скорости производства, а также для различных материалов, наша компания производит различные отрезные устройства: планетарного типа с функцией снятия фаски и без, беспыльное отрезание ножами полиэтиленовых, полипропиленовых и ПВХ труб.
- Мы производим отрезные устройства с пилой и гильотинного типа с приводом от пневматического или гидравлического цилиндра.
- Отрезные устройства оборудованы энкодерами для точного измерения длины отрезаемого изделия.



● Беспыльное отрезное устройство ПВХ труб

● Планетарное отрезное устройство ПВХ труб



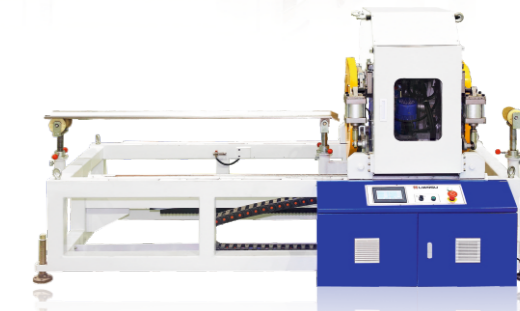
● Двойное беспыльное отрезное устройство ПВХ труб



● Беспыльное отрезное устройство для 4-х ПВХ труб



● Универсальное беспыльное отрезное устройство ПВХ/ПЭ труб



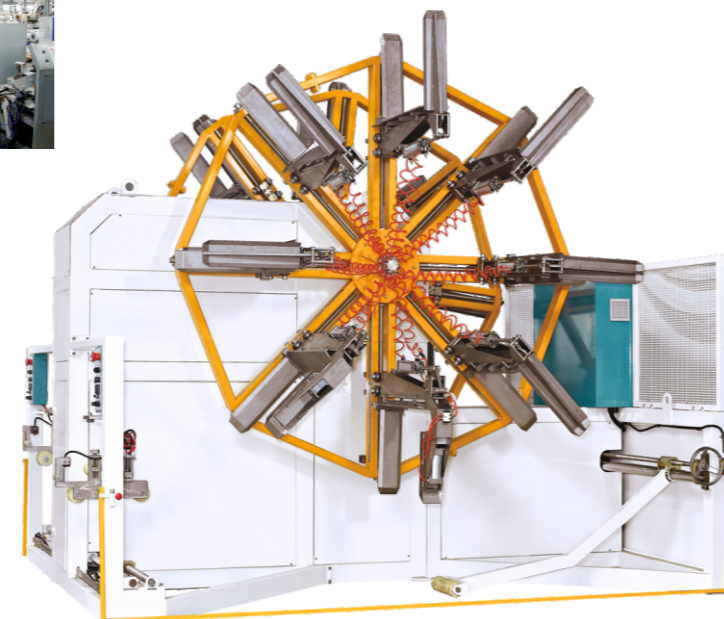
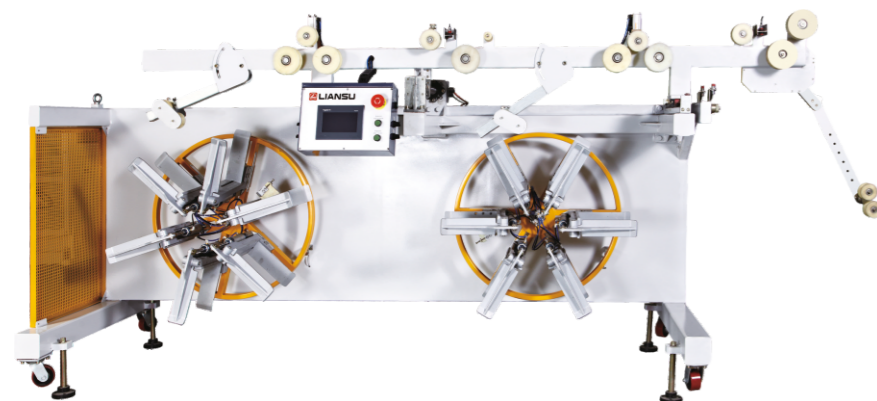
● Беспыльное отрезное устройство ПЭ труб

Экструзионное оборудование для производства труб

Бухтонамотчики

Основные характеристики

- Функция укладки витков.
- Функция автоматического регулирования натяжения и быстрой подмотки конца трубы.
- Пневматический синхронный привод подъема/опускания лопастей гарантирует аккуратность намотки.
- Автоматическая смена бухт.



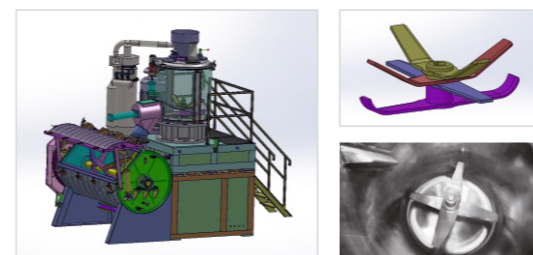
Основные технические характеристики

Модель	LSPJ32PE	LSEDJ-32PE	LSRP-50 (гофрированная труба)	LSPJ-63PE	LSPJ-110PE	LSPJ-160PE
Размеры труб (мм)	Φ16-Φ32	Φ16-Φ32	Φ16-Φ50	Φ16-Φ63	Φ63-Φ110	Φ50-Φ160
Диаметр бухты (мм)	Φ400-Φ650	Φ400-Φ750	Φ200	Φ700-Φ2000	Φ840-Φ2600	Φ1000-Φ3200
Глубина бухты (мм)	230	200	375	320	500	480
Ширина бухты (мм)	300	350	250	510	700	600
Основной двигатель (кВт)	1.5×2	1.5×2	0.55	3×2	4×2	4
Шаговый двигатель (кВт)	1.1	1.1	0.6	0.6×2	1.1×2	5.5
Габаритные размеры (мм)	3300×1284×1840	3300×1284×1840	1100×550×1250	2950×2800×2200	3700×2950×3500	4000×2000×4500

Двухстадийный миксер

Основные характеристики

- Двойное запираание крышки миксера пневмоцилиндр + болты.
- Корпус цилиндра из нержавеющей стали толщиной более 8 мм.
- Автоматический сброс готовой смеси по выставленной температуре или по времени.
- Специальная технология закалки лопастей гарантирует им долгий срок службы.
- Простая, интуитивно понятная панель управления.
- Функция обдува запорного штока цилиндра для герметичного закрывания отверстия сброса готовой смеси обеспечивает быструю разгрузку и уменьшает загрязнение области смешивания.
- Управление двигателем с помощью частотного преобразователя, что обеспечивает ступенчатый старт и защиту двигателя от перегрузки.
- Возможность быстрой настройки типа смешиваемого материала прямо на панели управления позволяет сделать производственный процесс полностью автоматическим, что снижает трудозатраты и себестоимость.
- Управление по температуре гарантирует своевременную разгрузку и исключает ситуации со слишком высокой или низкой температурой смеси, что повышает ее качество.
- Наборные лопасти для работы с различными ПВХ смесями.
- Герметичный электрический шкаф управления

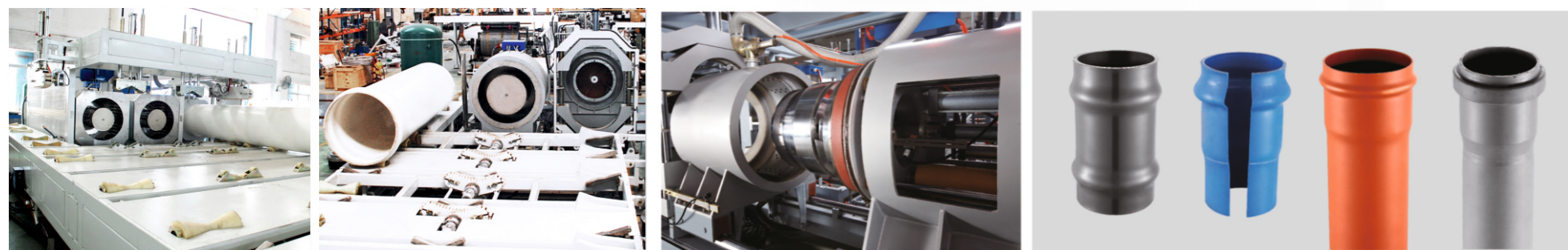
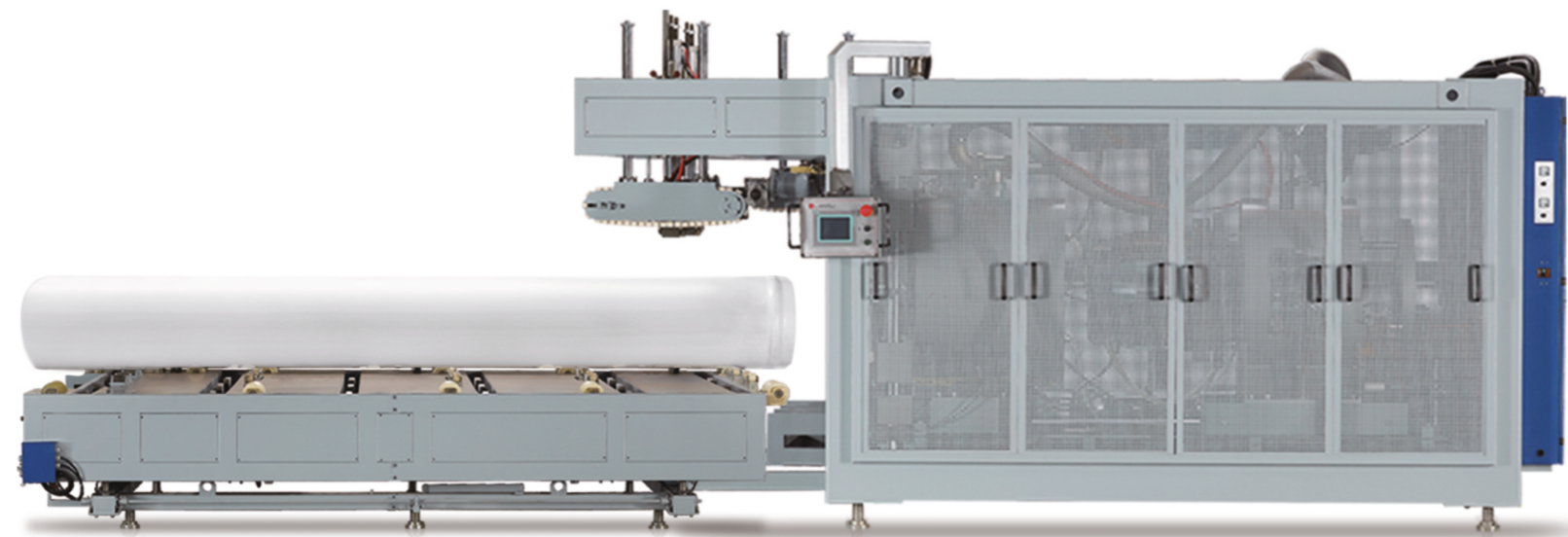


Основные технические характеристики

Модель	GRH-200/LH500	GRH-300/LH500	GRH-500/LH1000	GRH-500/LH1500	GRH-1000/LH3000
Двигатель горячего смешивания (кВт)	45	55	75 or 90	90	132
Двигатель холодного смешивания (кВт)	7.5	7.5	15	22	37
Вес смешиваемого материала (кг)	80	125	185	185	370



Раструбные машины

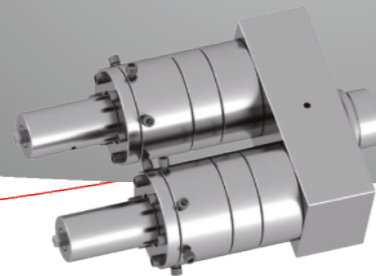
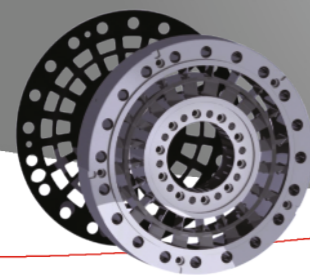
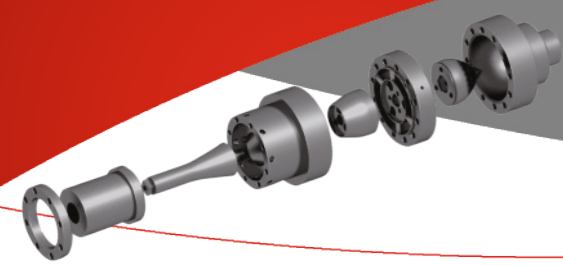
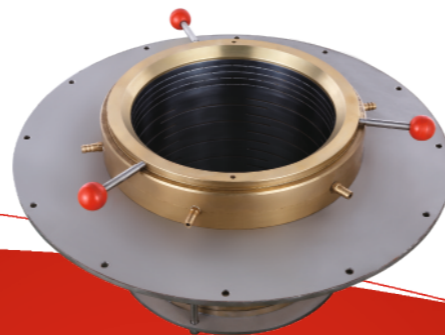


Основные технические характеристики

Модель	Тип нагрева	Тип охлаждения	Способ формирования	Диаметр раструба	Габаритные размеры (мм)
LSDK75F двухручьевая раструбная машина	прижимной блок	водяное у формы + внешнее воздушное	Форма вставляется непосредственно в трубу	Ф16-Ф75	7300X2000X1800
LSDK110F двухручьевая раструбная машина	прижимной блок	водяное + воздушное	Форма вставляется непосредственно в трубу	Ф20-Ф110	7600X2300X1800
LSK110B раструбная машина двойного нагрева	нагреватели из нержавеющей стали	водяное + воздушное	Раструб U-образного типа формируется внутренней формой раздуваемой под высоким давлением воздуха; Треугольный раструб формируется оснасткой со знаками	Ф40-Ф110 (U type socketing, belling) Ф20-Ф110(belling)	7300X1890X1870
LSK160D раструбная машина двойного нагрева (с резиновым кольцом)	нагреватели из нержавеющей стали	водяное + воздушное	Раструб U-образного типа формируется внутренней формой раздуваемой под высоким давлением воздуха; Раструб с резиновым кольцом формируется самим кольцом, вставляемым непосредственно в трубу; Треугольный раструб формируется оснасткой со знаками	Ф40-Ф110 (U type socketing, belling) Ф20-Ф110(belling)	7500X1800X1950
LSK250D раструбная машина двойного нагрева (с резиновым кольцом)	нагреватели из нержавеющей стали	водяное + воздушное	Раструб U-образного типа формируется внутренней формой раздуваемой под высоким давлением воздуха; Раструб с резиновым кольцом формируется самим кольцом, вставляемым непосредственно в трубу; Треугольный раструб формируется оснасткой со знаками	Ф50-Ф250	8550X2060X2070
LSK400 раструбная машина двойного нагрева	нагреватели из нержавеющей стали	водяное + воздушное	Раструб U-образного типа формируется внутренней формой раздуваемой под высоким давлением воздуха; Треугольный раструб формируется оснасткой со знаками	Ф90-Ф400	8830X2600X2070
LSK630 раструбная машина двойного нагрева	нагреватели из нержавеющей стали	водяное + воздушное	Раструб U-образного типа формируется внутренней формой раздуваемой под высоким давлением воздуха; Треугольный раструб формируется оснасткой со знаками	Ф250-Ф630	9000X4250X3150
LSK800 раструбная машина двойного нагрева	нагреватели из нержавеющей стали	водяное + воздушное	Раструб U-образного типа формируется внутренней формой раздуваемой под высоким давлением воздуха; Треугольный раструб формируется оснасткой со знаками	Ф315-Ф800	8894X4289X2650
LSBK1000 раструбная машина для двухстенных гофрированных труб	нагреватели из нержавеющей стали	воздушное	Формируется внутренней формой, раздуваемой под высоким давлением воздуха	Ф630-Ф1000	8000X4000X2180

Экструзионные головки

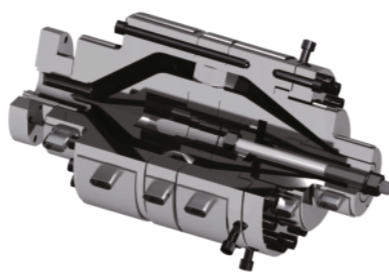
Наша компания имеет колоссальный опыт в производстве экструзионных головок и формующей оснастки. Мы производим различные виды экструзионных головок в зависимости от сырья, на котором вы будете производить продукцию и диапазона выпускаемых труб. Экструзионные головки выполнены на подвижных тележках, а также имеют регулировку по высоте и углу наклона. Для труб большого диаметра наши головки оборудованы системой выдува горячего воздуха изнутри трубы. Дорны и матрицы подвергаются азотированию, а в случае с ПВХ сырьем, дополнительно хромируются. Калибраторы изготовлены из бронзы или латуни с гальваническим покрытием - хром.



Двухручьева экстразия



Четырехручьева экстразия

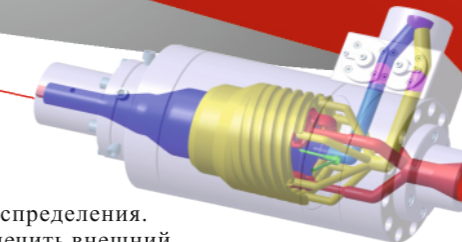
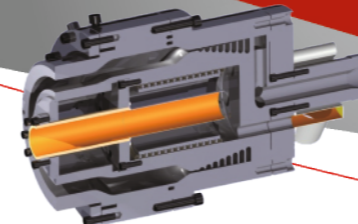
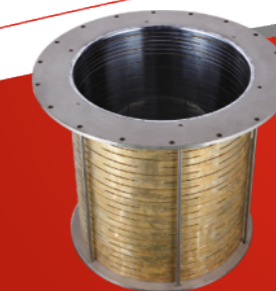
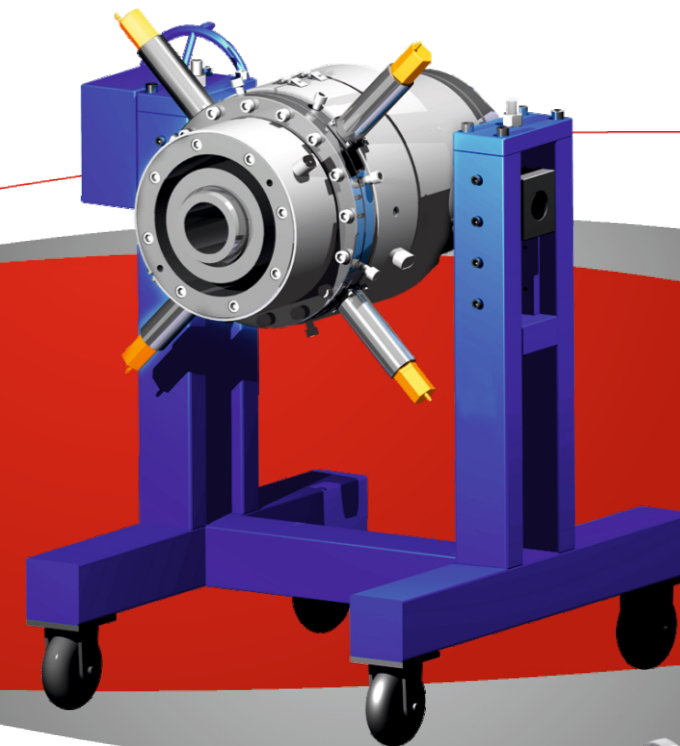
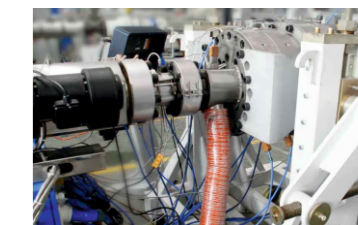


Высокопрактичные экструзионные головки компании LIANSU, созданные на базе современных технологий, гарантируют точные размеры и высокое качество труб.

- Широкий проход гарантирует максимальную производительность и оставляет достаточно времени, чтобы расплав прогрелся равномерно.
- Точно рассчитанная и экспериментальным путем проверенная степень сжатия головки гарантирует необходимое качество.
- Разделенный затвор с оптимизированным каналом течения гарантирует плавное и равномерное течение материала.
- Продуманный дизайн матрицы и дорна повышают давление расплава в головке, делая его более сбалансированным.
- Указанные выше преимущества, гарантируют, что расплав беспрепятственно проходит через головку без всяких протечек.

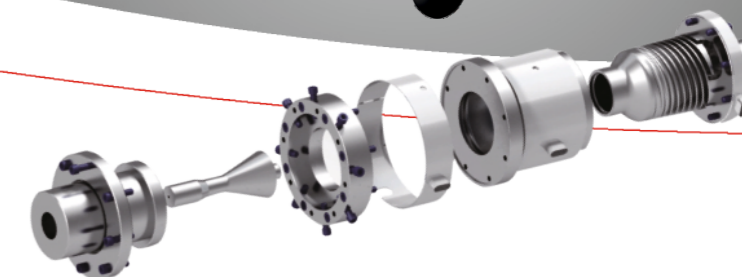
Мы предлагаем следующие экструзионные головки:

- Ø16-Ø1600 мм прямые трубы (напорные/безнапорные/оболочки).
- Ø63-Ø1200 мм Двухстенные гофрированные трубы.
- Ø16-Ø250 мм Одностенные гофрированные трубы.
- Многослойные экструзионные головки.
- Угловые(проходные) экструзионные головки.
- Для коммуникационных кабель-каналов.
- Различные профильные фильеры.



Действие головки основано на принципе спирального распределения. Головки, предлагаемые компанией LIANSU, могут обеспечить внешний диаметр от 10 до 1600 мм и различную толщину стенок.

Спиральный дистрибутор, разработанный для конкретного производства и вида расплава, эффективно сохраняет свойства исходного материала во время производственного процесса и, кроме этого, сокращает время, требуемое для очистки головки.



Пресс-формы

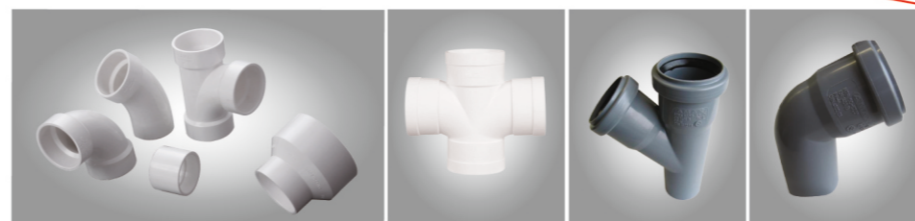
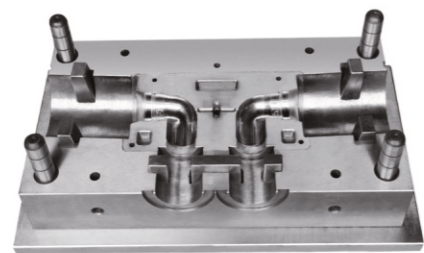
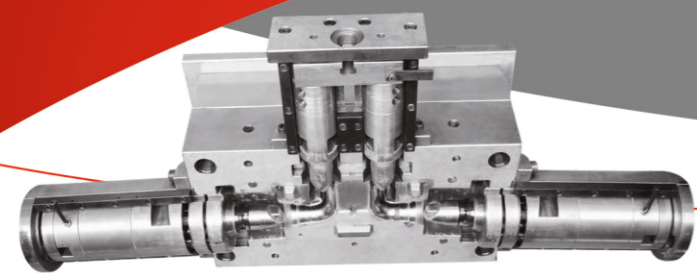
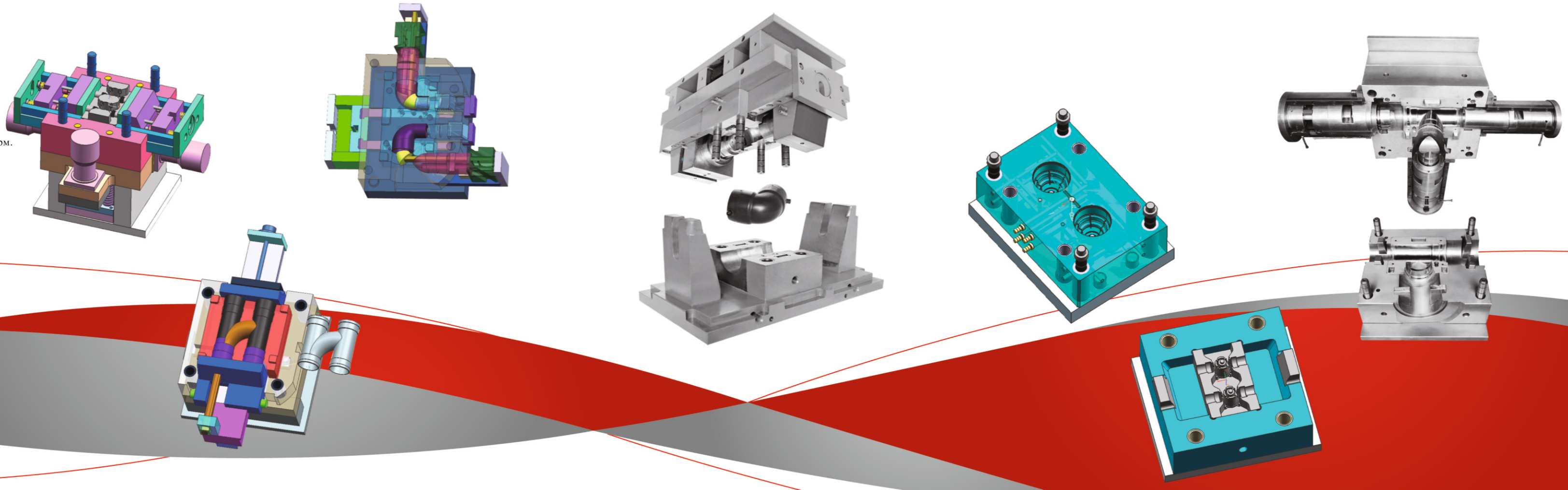
Особенности

Мы имеем

- 20-ти летний опыт производства пресс-форм для термопласт-автоматов
- Команду из 150 дизайнеров и инженеров для разработки и производства пресс-форм.
- Практику ежегодного выпуска пресс-форм более 1000 комплектов.

Мы предлагаем

- Техническое консультирование и содействие клиентам при подборе и разработке необходимого дизайна фитингов.
- Высококачественные пресс-формы для производства различных фитингов.
- Изготовление многоспестных пресс-форм в соответствии с возможностями термопласт-автомата заказчика.



Экструзионное оборудование для производства труб

ASTM Standard ASTM D1784-D1785, ASTM D2265

Nominal Size inch	Outside Diameter (mm)		Wall Thickness (mm)					
			ASTM D 1784/85 Schedule 40		ASTM D 1785 Schedule 80		ASTM D2665 (Drain, Waste, Vent)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
½	21.24	21.44	2.77	3.28	3.73	4.24		
¾	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		
1¼	42.03	42.29	3.56	4.07	4.85	5.43	3.56	4.07
1½	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
2½	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				

UPVC Pipes According To SAS 14-15/1998 And DIN 8062 Standards.

Nominal O.D. mm	Tolerance on O.D. mm	Class 1 2.5 Bar		Class 2 4 Bar		Class 3 6 Bar		Class 4 10 Bar		Class 5 16 Bar	
		Nominal thickness mm	Nominal Weight Kg/m	Nominal thickness mm	Nominal Weight Kg/m	Nominal thickness mm	Nominal Weight Kg/m	Nominal thickness mm	Nominal Weight Kg/m	Nominal thickness mm	Nominal Weight Kg/m
16	+0.2									1.2	0.09
20	+0.2									1.5	0.137
25	+0.2							1.5	0.174	1.9	0.212
32	+0.2							1.8	0.264	2.4	0.342
40	+0.2					1.8	0.344	1.9	0.350	3.0	0.525
50	+0.2					1.8	0.422	2.4	0.552	3.7	0.809
63	+0.2					1.9	0.562	3.0	0.854	4.7	1.29
75	+0.3			1.8	0.642	2.2	0.782	3.6	1.22	5.6	1.82
90	+0.3			1.8	0.774	2.7	1.13	4.3	1.75	6.7	2.61
110	+0.3	1.8	0.950	2.2	1.16	3.2	1.64	5.3	2.61	8.2	3.90
125	+0.3	1.8	1.08	2.5	1.48	3.7	2.13	6.0	3.34	9.3	5.01
140	+0.4	1.8	1.21	2.8	1.84	4.1	2.65	6.7	4.18	10.4	6.27
160	+0.4	1.8	1.39	3.2	2.41	4.7	3.44	7.7	5.47	11.9	8.17
200	+0.4	1.8	1.74	4.0	3.70	5.9	5.37	9.6	8.51	14.9	12.8
225	+0.5	1.8	1.96	4.5	4.70	6.6	6.76	10.8	10.8	16.7	16.1
250	+0.5	2.0	2.40	4.9	5.65	7.3	8.31	11.9	13.2	18.6	19.9
280	+0.6	2.3	3.11	5.5	7.11	8.2	10.40	13.40	16.60	20.8	24.9
315	+0.6	2.05	3.78	6.2	9.02	9.2	13.2	15.0	20.9	23.4	31.5
400	+0.7	3.2	6.10	7.9	14.5	11.7	21.1	19.1	33.7	29.7	50.8

GB/T 10002.1-2006 PVC-U Plastic Pipe

OD	OD tolerance		Thickness							
	(mm)		(mm)							
	max	min	0.63MPa	0.8MPa	1.0MPa	1.25MPa	1.6MPa	2.0MPa	2.5MPa	
20	20.10	20.25						2.0	2.3	
25	25.10	25.25						2.0	2.3	2.8
32	32.10	32.25				2.0	2.4	2.9	3.6	
40	40.10	40.25			2.0	2.4	3.0	3.7	4.5	
50	50.10	50.25		2.0	2.4	3.0	3.7	4.6	5.6	
63	63.10	63.25	2.0	2.5	3.0	3.8	4.7	5.8	7.1	
75	75.10	75.25	2.3	2.9	3.6	4.5	5.6	6.9	8.4	
90	90.10	90.25	2.8	3.5	4.3	5.4	6.7	8.2	10.1	
110	110.10	110.30	2.7	3.4	4.2	5.3	6.6	8.1	10.0	
125	125.10	125.30	3.1	3.9	4.8	6.0	7.4	9.2	11.4	
140	140.10	140.30	3.5	4.3	5.4	6.7	8.3	10.3	12.7	
160	160.15	160.40	4.0	4.9	6.2	7.7	9.5	11.8	14.6	
200	200.15	200.40	4.9	6.2	7.7	9.6	11.9	14.7	18.2	
225	225.15	225.50	5.5	6.9	8.6	10.8	13.4	16.6		
250	250.15	250.60	6.2	7.7	9.6	11.9	14.8	18.4		
315	315.15	315.70	7.7	9.7	12.1	15.0	18.7	23.2		
355	355.15	355.70	8.7	10.9	13.6	16.9	21.1	26.1		
400	400.15	400.80	9.8	12.3	15.3	19.1	23.7	29.4		
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				

Polyethylen(PE)-PE 63,PE 80,PE 100,PE HD (wall thickness and mass)

Nom. size	Pipe series									
	SDR 17,6 S 8,3		SDR 21 S 10		SDR26 S 12,5		SDR 33 S 16		SDR 41 S 20	
	Nominal pressure. PN ^a in bar									
Nom. size	Wall thicknesses ^b									
	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}
PE 40	-	-	PN 3,2	PN 2,5	-	-	-	-	-	-
PE 63	PN 6	PN 5	PN 4	PN 3,2	PN 2,5	-	-	-	-	-
PE 80	-	PN 6 ^c	PN 5	PN 4	PN 3,2	PN 2,5	-	-	-	-
PE 100	-	PN 8	PN 6 ^c	PN 5	PN 4	PN 3,2	PN 2,5	-	-	-
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	64,9	42,9	47,3	34,3	37,9
1600	-	-	-	61,2	67,5	74,0	49,0	54,0	39,2	43,3

^a PN values are based on C = 1,25.
^b Tolerances in accordance with grade V of ISO 11922-1:1997 [1].
^c Actual calculated values are 6,4 bar for PE 100 and 6,3 bar for PE 80.
^d The calculated value of e_{min} (ISO 4065 [2]) is rounded up to the nearest value of either 2,0, 2,3 or 3,0. This is to satisfy certain national requirements.

Nom. Size	Pipe series											
	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	
	Nominal pressure, PN ^a in bar											
Nom. Size	Wall thicknesses ^b											
	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}	e _{min}	e _{max}
PE 40	-	-	PN 10	PN 8	-	-	PN 5	PN 4	-	-	-	-
PE 63	-	-	-	-	-	-	PN 10	PN 8	-	-	-	-
PE 80	PN 25	PN 20	PN 16	PN 12,5	PN 10	PN 8	PN 6	PN 5	PN 4	PN 3	PN 2	PN 1
PE 100	-	PN 25	PN 20	PN 16	PN 12,5	PN 10	PN 8	PN 6	PN 5	PN 4	PN 3	PN 2
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	20,5	22,7	16,6	18,4	13,4	14,9
250	41,5	45,8	34,2	37,8	27,9	30,8	22,7	25,1	18,4	20,4	14,8	16,4
280	46,5	51,3	38,3	42,3	31,3	34,6	25,4	28,1	20,6	22,8	16,6	18,4
315	52,3	57,7	43,1	47,6	35,2	38,9	28,6	31,6	23,2	25,7	18,7	20,7
355	59,0	65,0	48,5	53,5	39,7	43,8	32,2	35,6	26,1	28,9	21,1	23,4
400	-	-	54,7	60,3	44,7	49,3	36,3	40,1	29,4	32,5	23,7	26,2
450	-	-	61,5	67,8	50,3	55,5	40,9	45,1	33,1	36,6	26,7	29,5
500												