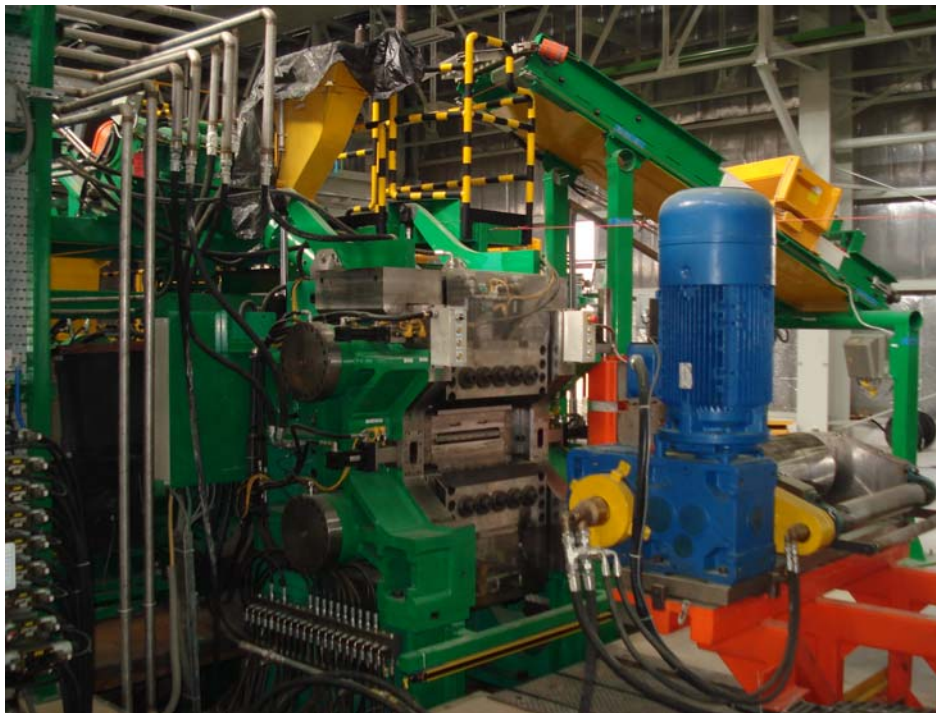


RMS 单辊筒机头 (SRRD)



时至今日，带有普通压力机头的挤出系统，已无法满足橡胶工业对部件尺寸愈加严格的公差要求。RMS 公司的单辊筒机头使这一难题迎刃而解，RMS 将挤出机头的灵活性和经济性，与压延机的精度和可控性结合在一起，这种精心设计的系统为现代冷喂料挤出机赋予完美的出料控制，该机头的设计将等速等压的层流控制与单辊筒机头的“零压力”特性融为一体，使得挤出过程更为连贯、部件的尺寸更加完美、产品质量更加上乘。

优点都有哪些呢？

- 挤出部件不需修边
- 断面尺寸精度得到提高
- 在不同速度、压力和温度下，保持尺寸连贯性
- 由于胶料被“拉出”，而非“挤出”，所以几乎消除了压出膨胀
- 使挤出线速度得到显著提高
- 较低的挤出压力降低了挤出温度
- 液压口型锁紧机构确保了口型板的快速更换
- 带有斜度的型胶边部，降低了轮胎成型时产生窝气的几率
- 口型板造价低廉，且易于更换

RMS SRRD

常用配置包括

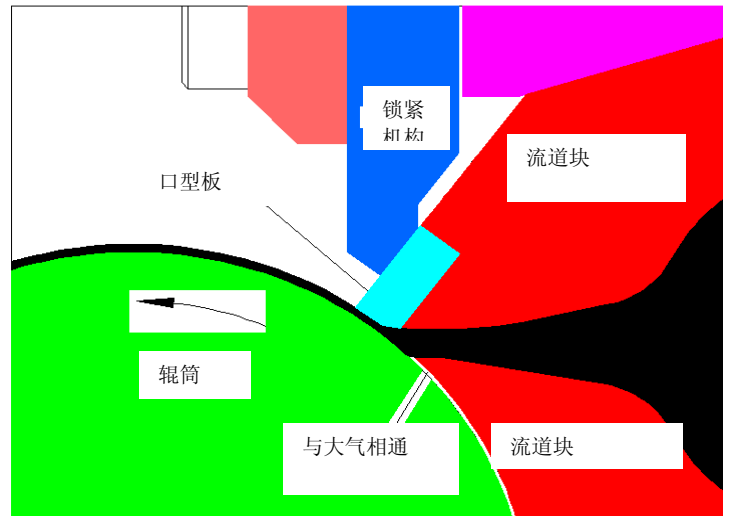
- 固定或可调式主辊筒
- 单一或多种胶料复合（最多四复合）
- 一条或多条产品同时挤出
- 适用于冷喂料或热喂料挤出系统
- 适用于任何冷喂料或热喂料挤出机

过程原理

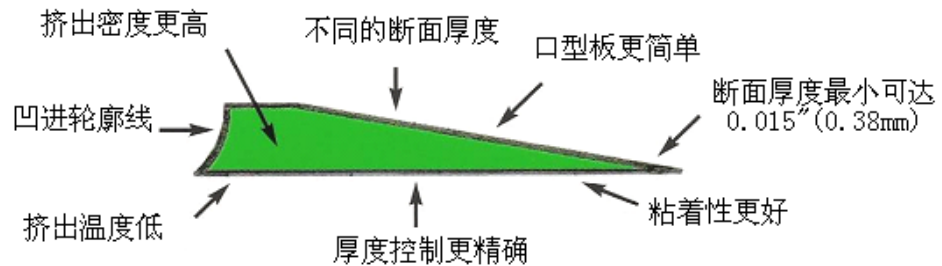
单辊筒机头内压的建立与普通挤出机头完全相同。

至关重要的是特殊设计的预口型与辊筒的组合，胶料一经接触辊筒，高压立即得到释放。

辊筒带动胶料，经过一段很短的距离，通过口型板，这一过程与压延机类似。低压意味着更小的压出膨胀，简而言之，可以生产尺寸更加精确的胶片。



产品优点



现有标准规格

	SRRD 500	SRRD 650	SRRD 1200
挤出最大宽度	500 mm *	650 mm *	1200 mm *
最小胶条或型胶厚度	0.8 mm *	0.8 mm *	0.8 mm *
最大胶条或型胶厚度	12 mm *	12 mm *	7.5 mm *
最大线速度	35 m/Min *	35 m/Min *	35 m/Min *

* 其它规格亦可按用户要求提供

RMS 其它产品

- 单一或多复合机头
- 辅线设备
- 小型压延机
- 一段和二段轮胎成型机
- 销钉和普通挤出机
- 供胶机
- 温控装置
- 橡胶部件预复合机