

江苏发泡机供应商家

生成日期: 2025-10-28

广温机械高

压发泡机关机操作流程

- 1、当天工作结束之后，首先点击A□B计量泵开关，停止A□B计量泵运转。
- 2、清理浇注口，用牛毛刷或牙刷沾DOP(二辛酯)或MC□二氯甲烷）清理。按清洗杆开关，动作清洗杆，将DOP灌入注料腔内，让其充分润滑。
- 3、点击液压站开关，关停液压站。液压站停止工作后，慢慢打开液压站卸压阀门，将液压站压力排空后，即可关闭卸压阀门。4、关闭程控开关，关闭设备总电源。5、关闭原料罐加压阀门，打开原料罐排气阀门，排空原料罐内压缩空气。关闭排气阀门。

广温机械系列高低压发泡机可配套圆形生产线、环型生产线、气动模架、夹具等进行自动化生产。江苏发泡机供应商家

广温机械高压发泡

机工作原理（二）

- 1.4发泡剂控制泡沫密度。如F11□三氯二氟甲烷□□F112□三氯三氟乙烷）和水□F11□沸点23.8℃□F113□沸点47.6℃），属低沸点化合物。它吸收聚氨酯化学反应时所产生的热量而汽化，形成泡沫微孔，它不消耗异氰酸酯，有利于降低成本，且这类氟化物导热系数低，形成的泡沫闭孔率较高，韧性较好。水属于化学发泡剂，水和异氰酸根反应并放出二氧化碳，充满泡沫的微孔。反应加入水，对提高泡沫强度，增加反应热有好处。
- 1.5阻燃剂有较好的自熄性及增塑作用，有助于克服泡沫酥脆等缺点。增加韧性及粘结性，但用量过多对产品的物理及机械性能不利，使泡沫不易固化，强度降低，收缩、变形等弊病。
- 2□B组份B组份主要由异氰酸酯组成，它和A组份的多元醇羟基交链成胶体。软质泡沫塑料主要用二苯基多次甲基多异氰酸酯即□***I软质泡沫塑料A□B两组份的原液配比一般为2.5—3:1。聚氨酯设备就是用机械和物理的方

法来实现A□B两组份原液，通过精确计量来达到准确的配比，并分别同步进入混合装置使其混合均匀，在A□B两组份原液得到充分的化学反应后，浇注出来的就形成PU软质泡沫塑料。
江苏发泡机供应商家上海广温机械高压聚氨酯发泡机。

广温

机械高压发泡机操作流程（二）

2.1、进入首页，点击主控画面，启动液压站。液压站启动后注意观察显示屏上所跟踪到的实际压力是否能够到达工作所需压力。压力到达之后可操作机头清洗杆按钮，作试验性推动，如能推动则表示机头可以正常工作。

2.2、点击主控画面，启动A□B计量泵。此时计量泵为低速运转状态，当计量泵启动后注意观察A□B计量泵进出口压力变化；当计量泵压力稳定之后，再点击高低压切换开关，观察A□B计量泵两边出口压力是否接近，如偏差太大可调节机头节流螺栓，使之与设置压力接近。调节完成后即可点击高低压切换阀，换至低运转状态。当注料时计量泵出口压力过低报警时也可通过节流螺栓来调节压力。

2.3、当工位产量设置完成后即可点击返回，进入主控画面，查看当前工位是否与当前生产所需工位参数一至，浇注方式是否为间隔；如工位设置比较多，当前工位与当前生产工位不一至可点击工位加或工位减来切换或直接点击工位数输入当前所需工位即可。至此生产前参数设置完成，将注料嘴套入模具按浇注即可，设备自动完成当前工位注料与清洗动作。

广温机械低压PU发泡机混合比及

总流量的调整 and 检查

(1)、按流量大小在混合头上A□B组份出口处装上适当孔径的出料调节器（注入口）（随机备有不同孔径的出料调节器，部份备件内孔未钻，可按要求大小来钻孔）。(2)、启动计量泵，将程控器调至要求时间，按下浇注（喷料）按钮程控器即可工作，用量杯分别接取各组份出料调节器喷出的原液，用天平称出它们重量，换算成流量比（克/秒）。调整机台变频器调节旋钮，即可改变各组份的比例和浇注量。(3)、调整回流调节阀和出料调节器，使泵的回流压力和浇注压力近于平衡，且无瞬时流量差。若浇注喷料的压力大于回流压力时，则调换孔径较大的出料调节器，若浇注喷料的压力小于回流压力时，则调换孔径较小的出料调节器。各组份的计量比及压力平衡，一般需用要调节数次才能达到。注意：检查计量泵原料配比时***不可启动混合头搅拌轴，以免原料混合产生故障。(4)、喷料时间为3秒时□A□B流量已达比例，瞬时□□A□B流量比例超出要求范围，调整方法如下□
a□小范围调节—利用回流调节阀；如配方为A□B=1:1□要求浇注量为210g/s初调后实测为□A泵流量：105克/秒B泵流量：105克/秒。

上海广温机械成套全自动高压发泡生产线，可自动进行模具识别、自动切换不同原料配方！

发泡机，又名泡沫发生器，是一种将发泡剂达到一定浓度的水溶液制成泡沫设备。发泡剂本身是不能自动成为

泡沫，必须通过发泡机的机械作用才能成为泡沫。[1]中文名发泡机原理将空气引入发泡剂溶液中又名泡沫发生器发展历史早出现于国外目录1工作原理2发展历史3主要分类4生产工艺5选择方法发泡机工作原理编辑不论何种发泡机，能够发泡的基本原理，就是将空气引入发泡剂溶液中。各种机型的变化在于引入气体的方式不同，因而效果也不同。泡沫的形成有两个必须的因素，一是发泡剂溶液，二是空气，二者缺一不可。没有发泡剂溶液，包围气体的液膜就不会形成，也就没有气泡。而没有气体，单有发泡剂溶液，泡也不能形成。在气泡的形成体系中，发泡剂溶液是分散介质，气体是分散相，气体分散于液体中，才能形成气泡，再由无数气泡组成泡沫。除了发泡剂性能这个重要因素外，气体引入发泡剂溶液是另外一个重要的因素。而气体引入液体，必须靠发泡机来完成，即发泡机采用一定的方法将气体引入液体中。发泡机发展历史编辑发泡机早出现于国外，其原始机型是采用叶轮高速旋转制泡，故又名“打泡机”。后来随着技术的不断进步。广温机械双组份铁路弹性体伸缩缝车载浇注机为中车集团指定产品。江苏发泡机供应商家

PU**-R/Y系列低压发泡机上位机主控操作页面整体采用了实时动态设计，各个组件动作进行了实时仿真。江苏发泡机供应商家

广温机械低压PU硬泡发泡机技术性能

1自动定时浇注：(1)、浇注量□0.12-200kg/min□范围由型号确定。

(2)、由HN-60程控器或PLC控制，喷料准确度可达0.01秒。

2混合机头：(1)、搅拌器结构形式：多头螺旋型带反螺止逆结构。

(2)、搅拌器特性尺寸：φ28-φ98范围由型号决定

(3)、搅拌器转速□Y1-Y9:2800-5600rpm/min变频可调。

3原液搅拌槽：(1)、原液槽□A□B组份各一个a□公称尺寸：φ300×500□φ600×750任选b□容积□30-220L任选

(2)、搅拌器□a□型式：锚式b□转速：24转/分c□减速器□WB-LD-80型-120型
减速比□1:59d□电动机□0.37-1.1KW□依原料罐定□4Pe□加料孔：φ70-φ100□f□出料口：1" -2"

4清洗液罐：尺寸：φ273×300□容积□25L

5压缩空气：压力□4-8kg/cm2□供气量□0.2-0.4m3/min

6电源：三相四线交流电380V□10-20KW□由机型决定）

以上规格均需配置一台空气压缩机：排气量400m3/min□气压□0.6-0.8Mpa□功率□5.5KW□b□以上规格机头距地面高度800-1000mm□

江苏发泡机供应商家

上海广温机械设备有限公司一直专注于主要生产、销售以“超龙”为品牌的系列聚氨酯浇注设备。主要涵盖聚氨酯鞋底浇注机及生产流水线、高低压发泡机、高中低温弹性体浇注机、全自动数控聚氨酯密封条浇注机、空气污染滤清器成套设备、自动开合模圆盘发泡生产线，模架及成套全自动聚氨酯生产设备等系列。

本公司具有雄厚的技术力量及较强的研发能力，拥有经验丰富、国内早期从事聚氨酯设备开发和研制的化工、机械、电气及微机方面的工程师。可承接各种特殊要求的聚氨酯设备的设计和试制任务。，是一家机械及行业设备的企业，拥有自己**的技术体系。一批专业的技术团队，是实现企业战略目标的基础，是企业持续发展的动力。上海广温机械设备有限公司主营业务涵盖聚氨酯浇注机，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。公司深耕聚氨酯浇注机，正积蓄着更大的能量，向更广阔的空间、更广泛的领域拓展。