

起楞机

又叫槽纹仪，为进行CMT瓦楞芯平压和CCT瓦楞压缩测试制备样品，加热后依靠二个大齿轮啮合压制完成。

符合标准: UNE 57.074 - ISO 7263 - TAPPI T 809...



- 操作简单
- 可选垂直方向放置
- 精确的温度控制
- 标准配置为“A”型瓦楞
- 很容易更换“B”或“C”型瓦楞的压轮（可选择项）
- 不需拆解产品，从产品外部就可以进行压力校准和调节
- PID 积分电路进行温度控制，高稳定性
- 温度可调，数显: $177\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$

操作描述

把取好的样办条 (标准: $160\text{mm} \times 12.7\text{mm}$) 放入起楞机的上开口. 样条会在转动的两压轮间被加热到 177°C , 然后被转动的压轮压制成相应的瓦楞, 从下开口挤出来.

然后用双面胶粘住, 放在瓦楞放置小架上, 这样样办就准备完毕了.

标准配置中, 会配上A型瓦楞的齿轮.

标准配件中, 包括放置小架和固定瓦楞的梳. 小架配有相应瓦楞的牙槽: 9个坑顶和10个坑谷.

牙距 $8.50 \pm 0.05\text{ mm}$, 牙高 $4.75 \pm 0.05\text{ mm}$, 10个约 19mm 长 $3 \pm 0.1\text{ mm}$ 厚的梳齿.

备注: 为了粘住并固定住瓦楞条, 必须使用粘性良好的胶带.

机器内部有二个带齿的转盘 和一个数显控制器监测转盘的齿部加热温度 $177^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

一个齿轮由马达驱动, 转速在 $4.5 \pm 1\text{ r.p.m.}$, 另一个齿轮在驱动轮表面产生 $100 \pm 10\text{ N}$ 的压力.

- 转盘直径: $228.5\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$
- 转盘厚(最大瓦楞的宽度): $16 \pm 1\text{ mm}$
- 楞数 n° : 84
- 上牙半径: $1.50 \pm 0.1\text{ mm}$
- 下牙半径: $2.00 \pm 0.1\text{ mm}$
- 牙深 : $4.75 \pm 0.05\text{ mm}$
- 牙距 : $8.55 \pm 0.05\text{ mm}$

连接:

电源: 单相 220 V 50 / 60 Hz (2 Kw)

尺寸及重量:

产品尺寸: $550 \times 450 \times 290\text{ mm}$ (W x D x H)

运输包装尺寸: $600 \times 480 \times 410\text{ mm}$ (W x D x H)

净重/毛重: 48 Kg / 65 Kg

交付包括:

> 起楞仪

> 瓦楞齿梳及放置小架

