

- ◆ 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

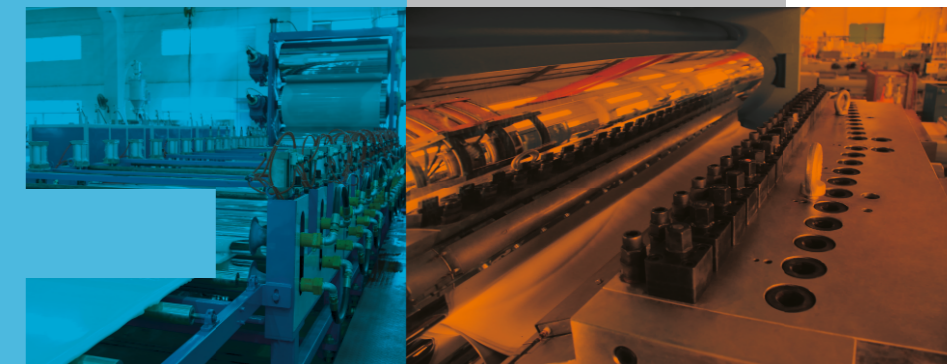
- Liansu оставляет за собой право изменять параметры без предварительного уведомления.
- Все оформление и цвета в данной презентации соотносятся с реальными изделиями.
- Без согласия с Liansu запрещается полная или частичная перепечатка информации о продукции из данной презентации.

© Все права защищены (Версия 2014/04)



Экструзионное оборудование для производства профилей листов и панелей

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

Tel: 0086 757 23888567

Fax: 0086 757 23888558

GUANGDONG LIANSU MACHINERY MANUFACTURING CO.,LTD.

Заложить основы в Настоящем, чтобы построить дорогу в Будущее

Содержание

LIANSU MACHINERY MANUFACTURING*

Экструзионные технологии производства профилей, листов и панелей

О компании	01
Награды и сертификаты	03
Линия производства листа ALOBOND	05
Линия производства ПВХ профилей	07
Линия производства дверной панели	09
Линия производства листов PE/PP	11
Линия производства сотовых панелей PP/PC	13
Линия производства тонких листов и пленок	15
Линия производства профилей ДПК	17
Линия производства гофролиста PVC/PC	19
Линия грануляции PVC/PE/PP	21
Заметки	23

О компании

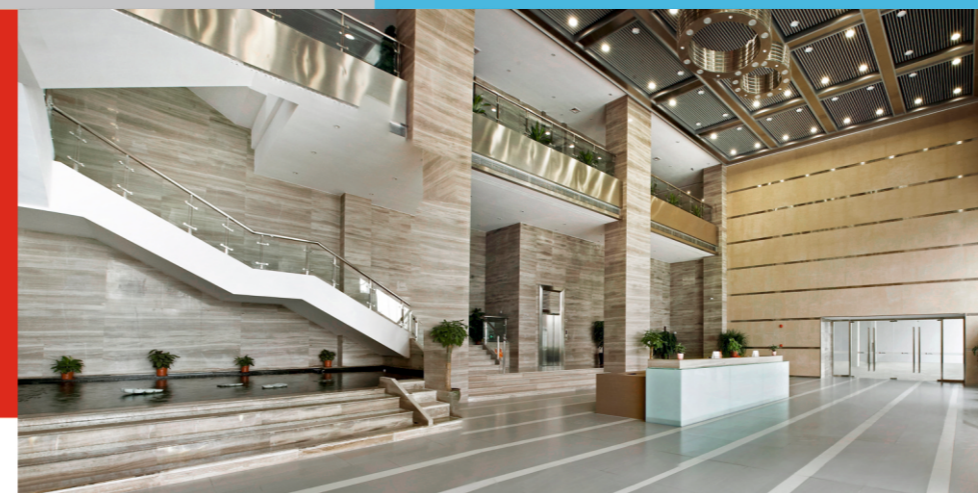
Группа компаний LIANSU, созданная в 1986 году, является высокотехнологичным предприятием, которое специализируется на исследовании, развитии и производстве экструзионного оборудования, экструзионных форм и форм впрыска. Она является одним из крупнейших производителей пластиковых труб и профилей, а также оборудования для их производства в Китае. Ее деловая сеть обслуживания охватывает все большие города Китая, а также находится в более чем 30 странах всего мира. Компания имеет полноценные и продвинутые 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.

В 2004 году торговая марка LIANSU была сертифицирована по международному стандарту качества ISO-9001, а также сертифицирована по стандартам ISO 14001 и OHSAS 18001.

В июне 2005 года торговая марка LIANSU была удостоена звания первой Известной Торговой Маркой Китая (China Well-Known Trademark), а также в это же время была признана как Национальное Ключевое Новое Предприятие на основе Высоких технологий (National Key New High-Tech Enterprise).

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., работающих 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, OMRON, ABB, Schneider, B&R, 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.

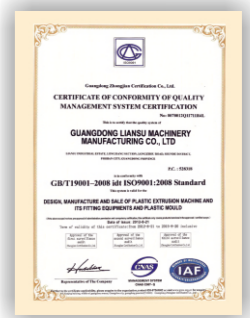


- 2004 год: Награда “Популярный бренд Провинции Гуандун”.
- 2007 год: Присвоено звание “Национальное Hi-Tech Предприятие”.
- 2008 год: Награда “Популярный бренд Провинции Гуандун”.
- 2009 год: Предприятие вошло в список “Топ 100 основных прогрессивных предприятий Провинции Гуандун”.
- Входит в Ассоциацию Производителей Оборудования по обработке пластика.
- 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).

- 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”.





Линия производства Алюминий-пластикового листа "ALOBOND"

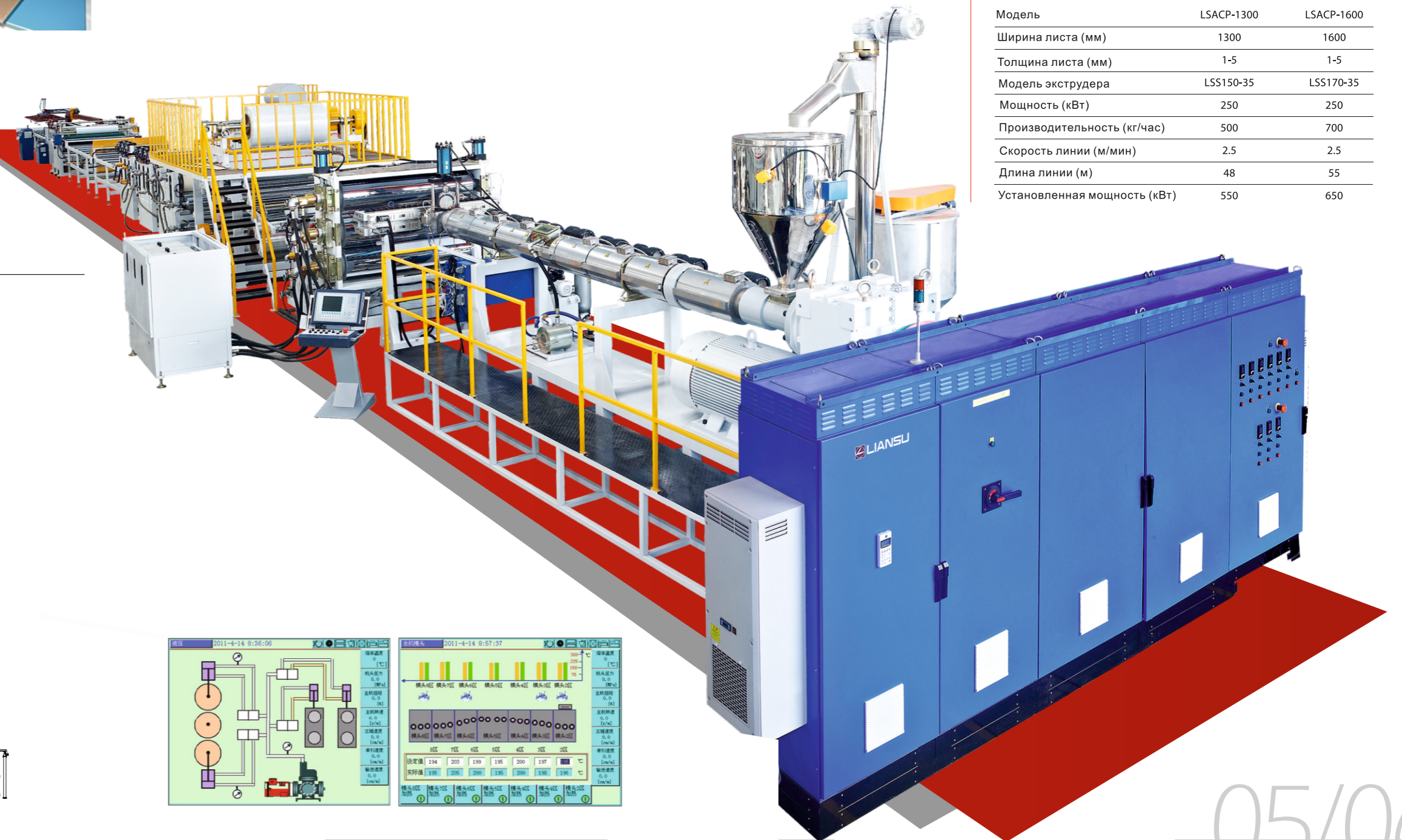
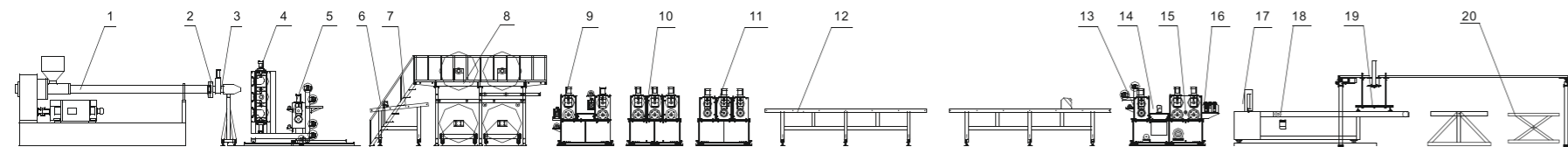
Особенности линии

- В цилиндре установлена система вакуумной дегазации для предотвращения образования на панели воздушных "пузырьков".
- Вал каландра снабжен многопроточным спиральным контуром водяного охлаждения для выравнивания температуры поверхности и улучшения охлаждающего эффекта.
- Тепловой композитный вал снабжен многопроточным спиральным контуром водяного охлаждения для выравнивания температуры поверхности и более крепкого соединения пластиковой и алюминиевой поверхностей.
- Управление каждым валом трех-валкового каландра осуществляется отдельным двигателем со своим частотным преобразователем.
- Оборудование подходит как для производства АСР композитных панелей, так и для РЕ листов и панелей.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.



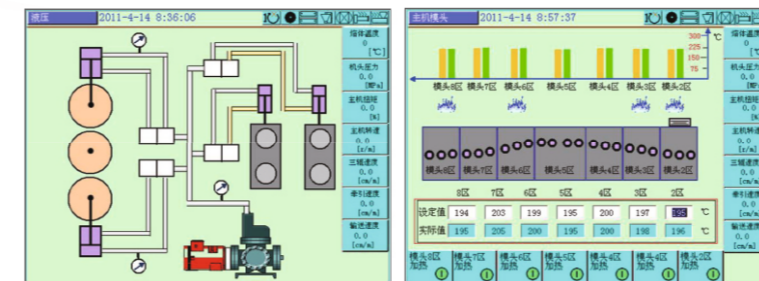
Схема линии

- | | | | |
|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|
| 01. Экструдер | 06. Устройство обрезки кромки | 11. Валы охлаждения | 16. Устройство прижима |
| 02. Фильтр расплава | 07. Транзитный кронштейн | 12. Стол охлаждения | 17. Отрезное устройство |
| 03. Плоскощелевая головка | 08. Устройство размотки фольги | 13. Нанесение защитной пленки | 18. Ленточный конвейер |
| 04. Трехвалковый каландр | 09. Ламинатор алюминия | 14. Устройство обрезки кромки | 19. Вакуумный транспортировщик |
| 05. Нанесение пленки(ламинатор) | 10. Прижимные валы | 15. Тянущее устройство | 20. Гидравлический приемный стол |

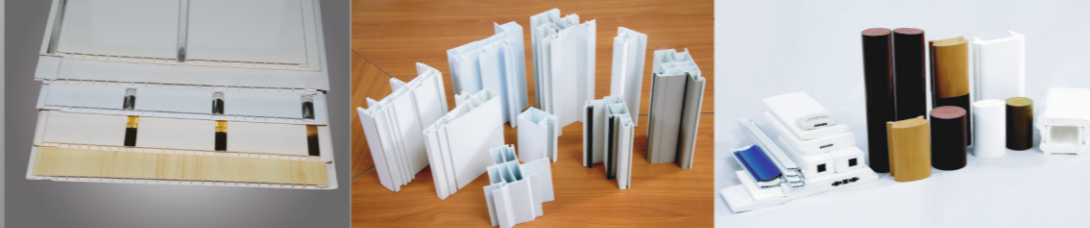


Основные технические характеристики

Модель	LSACP-1300	LSACP-1600
Ширина листа (мм)	1300	1600
Толщина листа (мм)	1-5	1-5
Модель экструдера	LSS150-35	LSS170-35
Мощность (кВт)	250	250
Производительность (кг/час)	500	700
Скорость линии (м/мин)	2.5	2.5
Длина линии (м)	48	55
Установленная мощность (кВт)	550	650



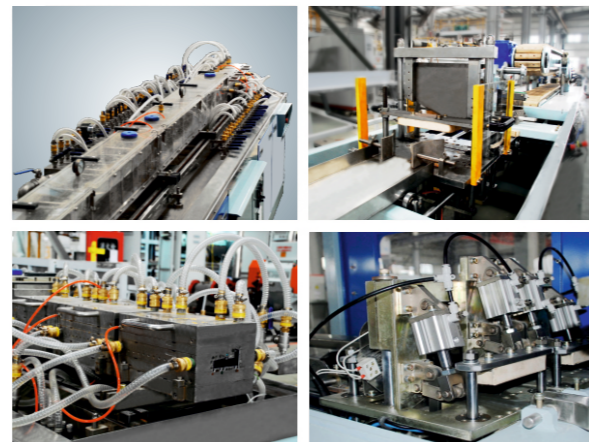
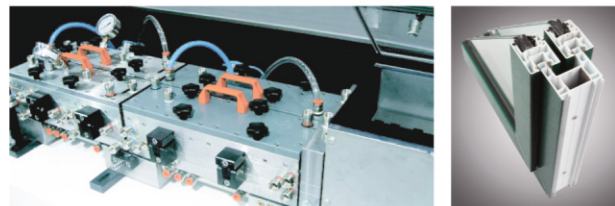
Экструзионные технологии
производства профилей и панелей



Линия производства ПВХ профиля

Особенности линии

- Линия изготовлена на основе двухшнекового конического экструдера для лучшей пластификации.
- Экструдер оснащен системой вакуумной дегазации и темперирования шнеков.
- Калибровочный стол имеет простую регулировку в трех плоскостях (вверх-вниз, влево-вправо, вперед-назад).
- Управление каждой гусеницей тянущего осуществляется отдельным двигателем.
- Возможность комплектования линии комбинированным тянущим/отрезным устройством, "горячий нож".
- Различные комбинации калибровочных столов: длина/ширина/количество насосов (для производства панелей, оконного профиля, мелких погонажных профилей и пр.)
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.

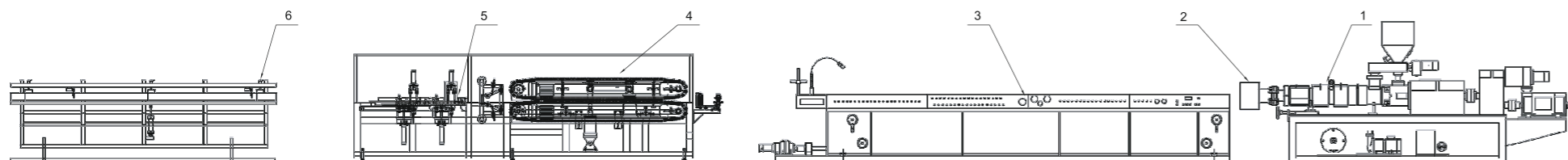


Основные технические характеристики

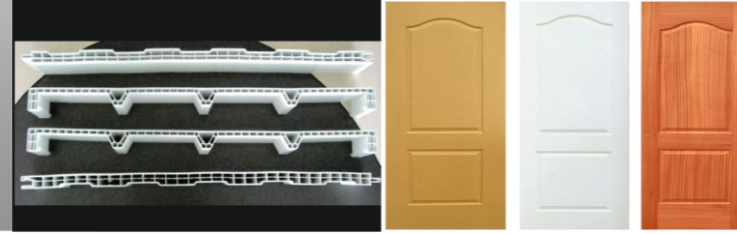
Модель	F-150	F-250	F-850
Макс. размеры профиля (мм)	150×50	250×60	850×35
Производительность (кг/час)	120	250	450
Скорость линии (м/мин)	12	5.3	5.3
Установленная мощность (кВт)	80	120	220
Длина линии (м)	22	26	25

Схема линии

01. Экструдер
02. Фальера
03. Стол вакуумной калибровки
04. Тянущее устройство
05. Отрезное устройство
06. Приемный стол



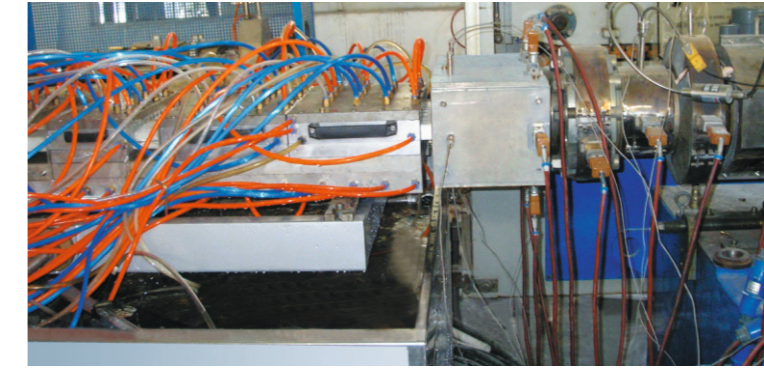
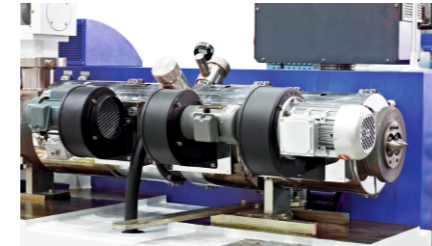
Экструзионные технологии
производства профилей и панелей



Линия производства дверного профиля и подоконника ПВХ

Особенности линии

- Специальный дизайн шнековой пары экструдера для лучшей пластификации и перемешивания материала с высоким содержанием мела.
- Калибровочный стол имеет простую регулировку в трех плоскостях (вверх-вниз, влево-вправо, вперед-назад).
- Двухгусеничное тянущее устройство обеспечивает достаточное тянущее усилие для равномерного протягивания.
- Боковое отрезное устройство с функцией подъема обеспечивает быстрое и уверенное отрезание.
- Данное оборудование подходит как для дверных, так и для оконных и прочих мелких погонажных профилей.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.



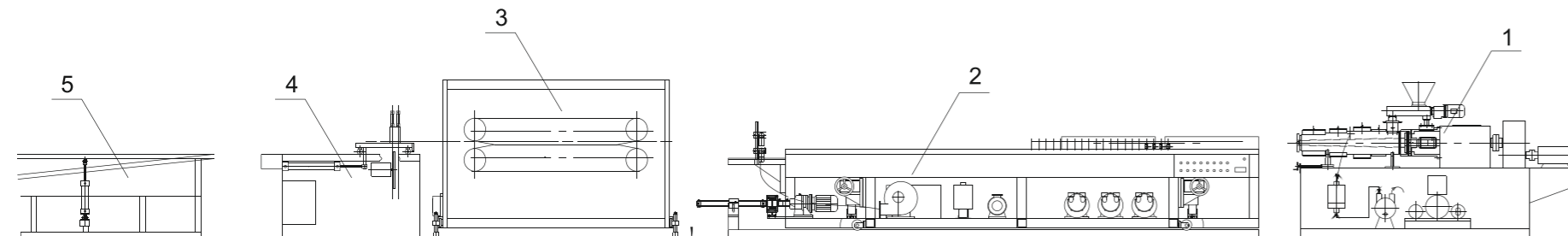
Основные технические характеристики

Модель	F-650	F-850
Макс. размеры профиля (мм)	650x35	850x35
Производительность (кг/час)	250	450
Скорость линии (м/мин)	5.3	5.3
Установленная мощность (кВт)	120	220
Длина линии (м)	25	25



Схема линии

01. Экструдер 02. Стол вакуумной калибровки 03. Тянущее устройство 04. Отрезное устройство 05. Приемный стол



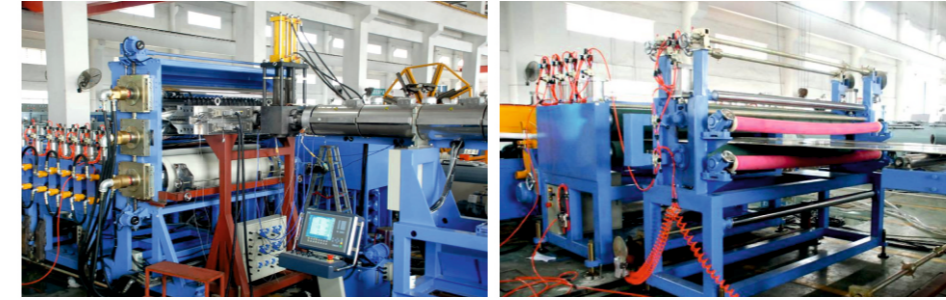
Экструзионные технологии
производства профилей и панелей



Линия производства PE/PP листов

Особенности линии

- Специальный дизайн шнековой пары экструдера для лучшей пластификации и улучшения качества панелей.
- Вал каландра снабжен многопоточным спиральным контуром водяного охлаждения для выравнивания температуры поверхности и увеличения охлаждающего эффекта и качества поверхности листа.
- Управление каждым валом трехвалкового каландра осуществляется отдельным двигателем со своим частотным преобразователем.
- Конфигурация с множеством охлаждающих валов обеспечивает полное и равномерное охлаждение толстых листов.
- Боковое отрезное устройство с функцией подъема обеспечивает быстрое и уверенное отрезание.
- Данная линия снабжена автоматическим вакуумным устройством для укладки готовой продукции.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.

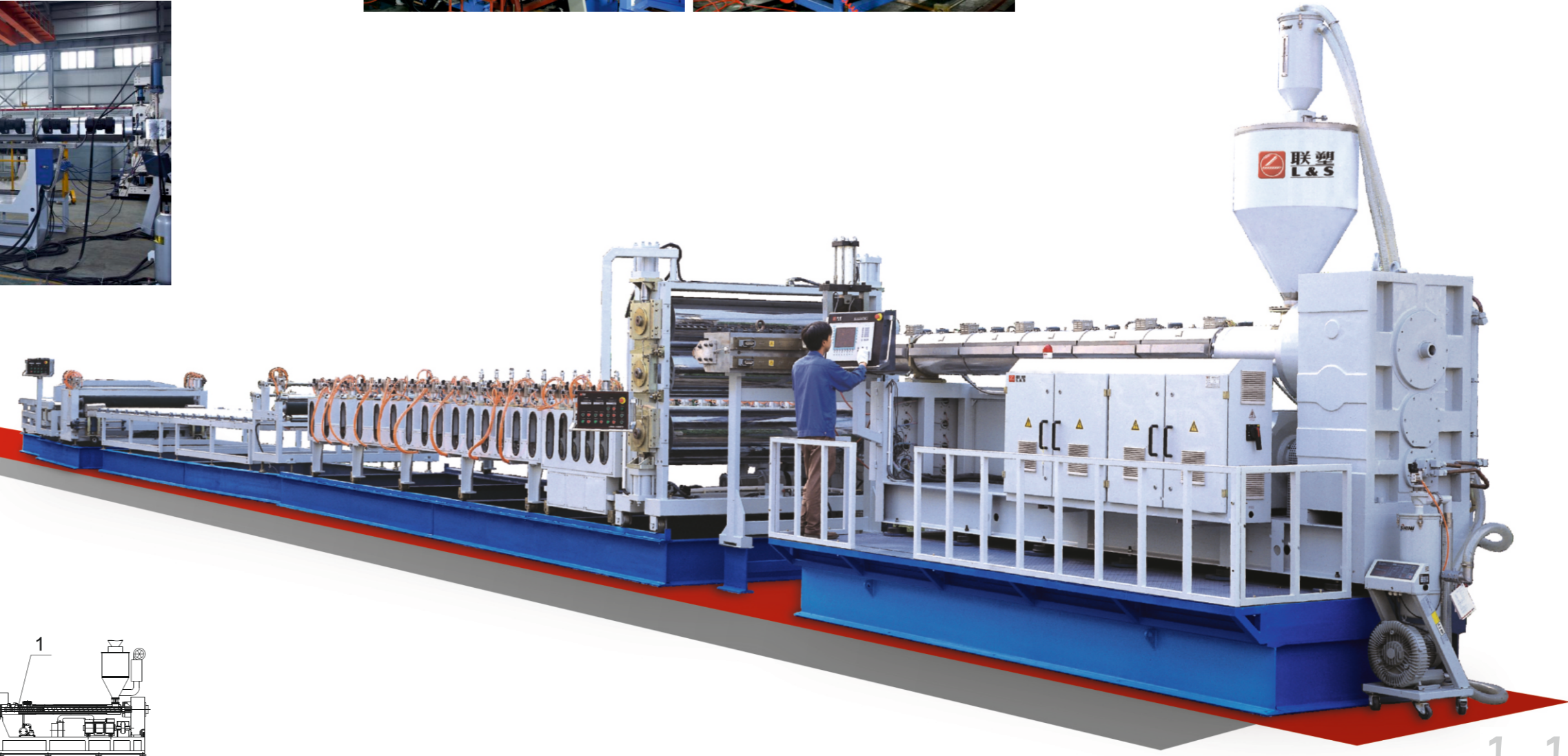
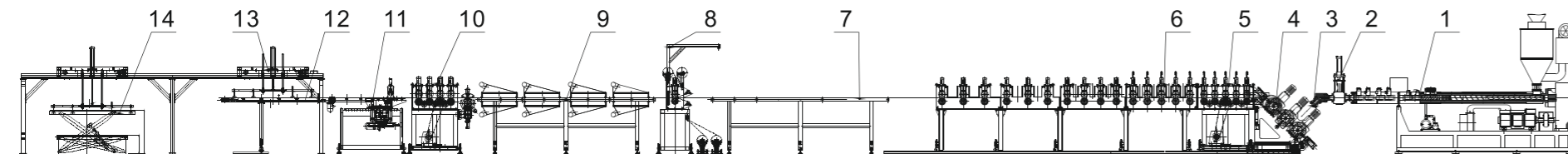


Основные технические характеристики

Модель	LSB-1500PP	LSB-1800PP
Производительность (кг/час)	600	600
Ширина листа (мм)	1500	1800
Толщина листа (мм)	3-25	3-25
Установленная мощность (кВт)	500	769
Скорость линии (м/мин)	2	2

Схема линии

- | | | |
|-------------------------------|---------------------------------------|--|
| 01. Экструдер | 06. Десятивалковое выпрямление листа | 11. Отрезное устройство |
| 02. Фильтр расплава | 07. Транзитный ролик | 12. Ленточный конвейер |
| 03. Плоскощелевая головка | 08. Нанесение защитной пленки | 13. Вакуумный транспортировщик готовой продукции |
| 04. Трехвалковый каландр | 09. Стол воздушного охлаждения | 14. Гидравлический приемный стол |
| 05. Валы горячего выпрямления | 10. Восьмивалковое тянущее устройство | |



Экструзионные технологии
производства профилей и панелей



Линия производства PP/PC сотовых панелей

Особенности линии

- Специальный дизайн шнековой пары экструдера для лучшей пластификации и увеличения прозрачности панелей.
- Формирующая головка с возможностью быстрого охлаждения увеличивает линейную скорость производства и повышает эффективность производства.
- Устройство термообработки снимает внутреннее напряжение с PC/PMMA продукции, чем предотвращает ее деформацию и повреждение.
- Полые PP/PC продукты, производимые на данном оборудовании, широко используются для акустических панелей, оранжерей, мусорных контейнеров, помостов и ограждений во дворах и т.д.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.

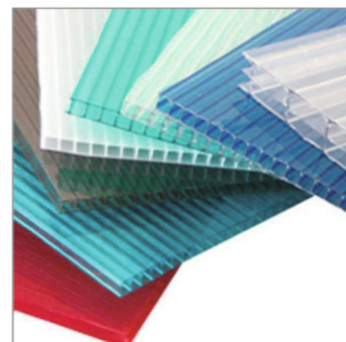
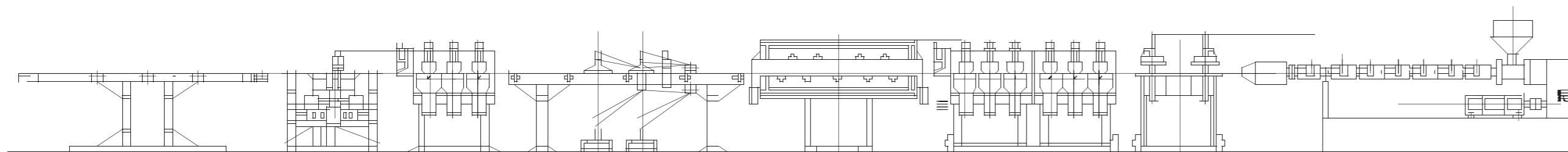
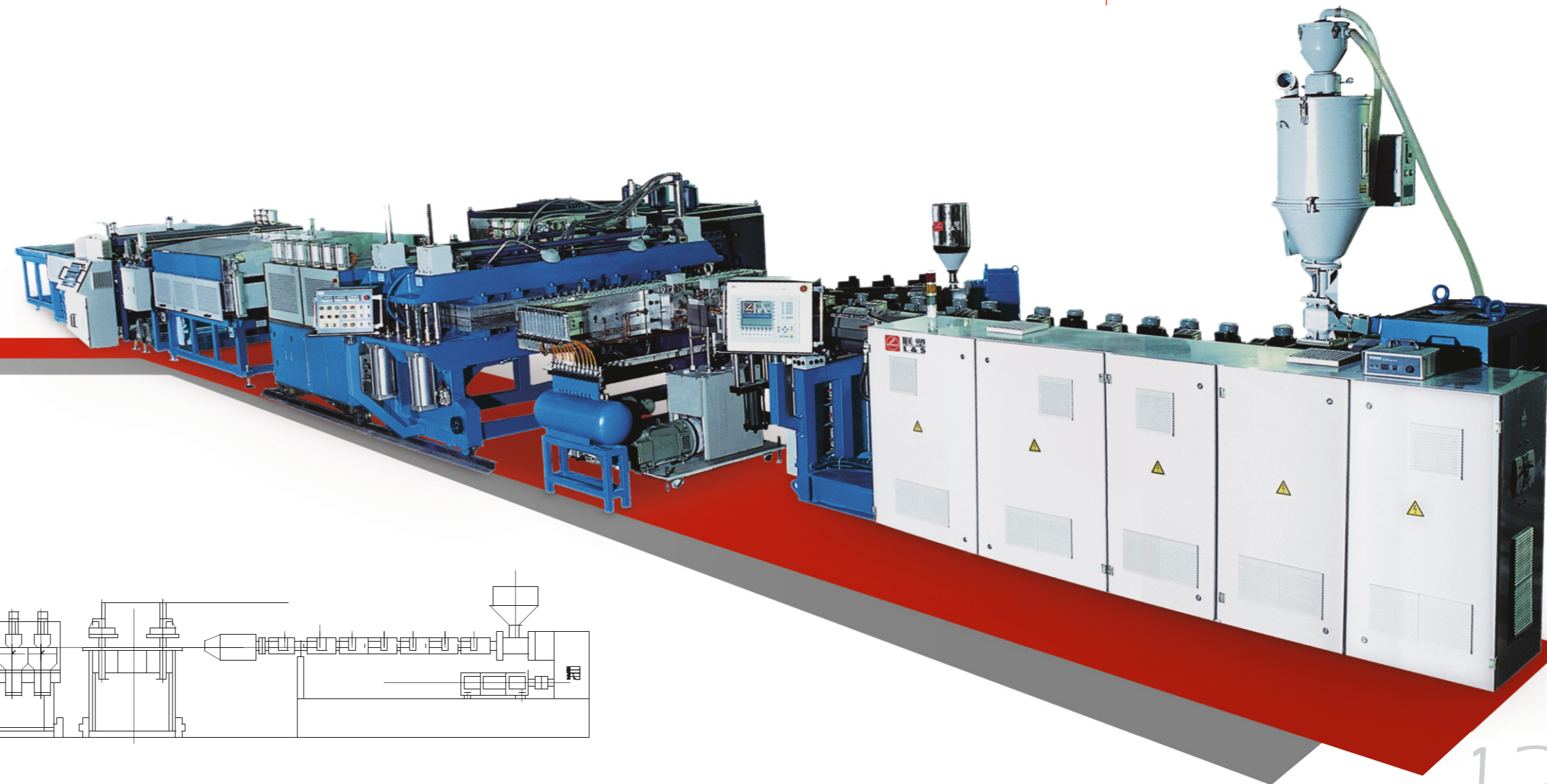


Схема линии



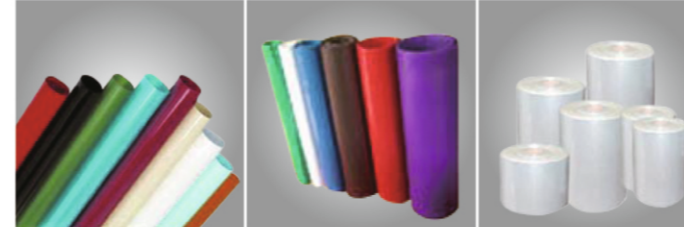
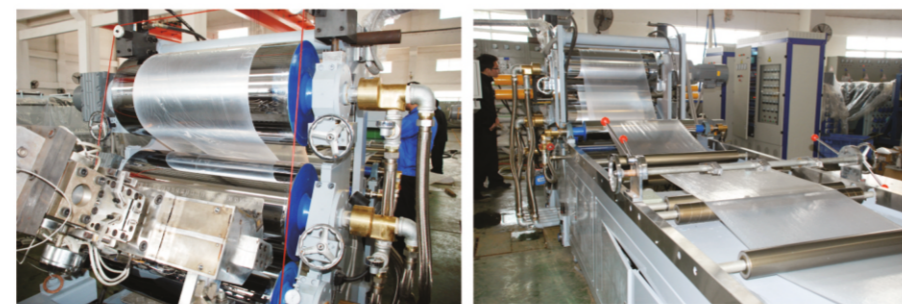
Основные технические характеристики

Модель	LSYG-2100-PC/PP	
Ширина листа (мм)	2100	
Толщина листа (мм)	4-12	
Модель экструдера	Iss-120-35	Iss-45-30
Производительность (кг/час)	400	
Скорость линии (м/мин)	2.5	
Длина линии (м)	27	
Установленная мощность (кВт)	600	



Основные технические характеристики

Модель	LSP-1200	LSP-1600	LSB-1500PVC	LSBP-650PS/PP
Ширина листа (мм)	1200	1600	1500	650
Толщина листа (мм)	0.2-3	0.2-3	0.2-3	0.2-3
Производительность (кг/час)	400	600	600	250
Скорость линии (м/мин)	20	20	20	20
Длина линии (м)	30	35	30	17
Установленная мощность (кВт)	330	350	410	190



Линия производства тонких листов и пленки

Особенности линии

- Учитывая различия пластиковых материалов, в LIANSU разработали специальный дизайн шнековой пары экструдера для лучшей пластификации и повышения качества продукции из разных материалов: PVC, PP, PE, PET, ABS и т.п.
- Вал каландра снабжен многоточечным спиральным контуром водяного охлаждения для выравнивания температуры поверхности и улучшения охлаждающего эффекта и качества поверхности.
- Управление каждым валом трехвалкового каландра осуществляется отдельным двигателем со своим частотным преобразователем.
- Адаптивное беспыльное отрезное устройство с низким уровнем шума, совершает гладкое и прекрасное отрезание.
- Синхронное перемещение отрезного устройства вперед, а также быстрый его возврат в исходное положение гарантирует успешность операций во время производства на высоких скоростях.
- Возможность легкой регулировки толщины и ширины продукции.
- Возможность производства многослойного продукта.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.

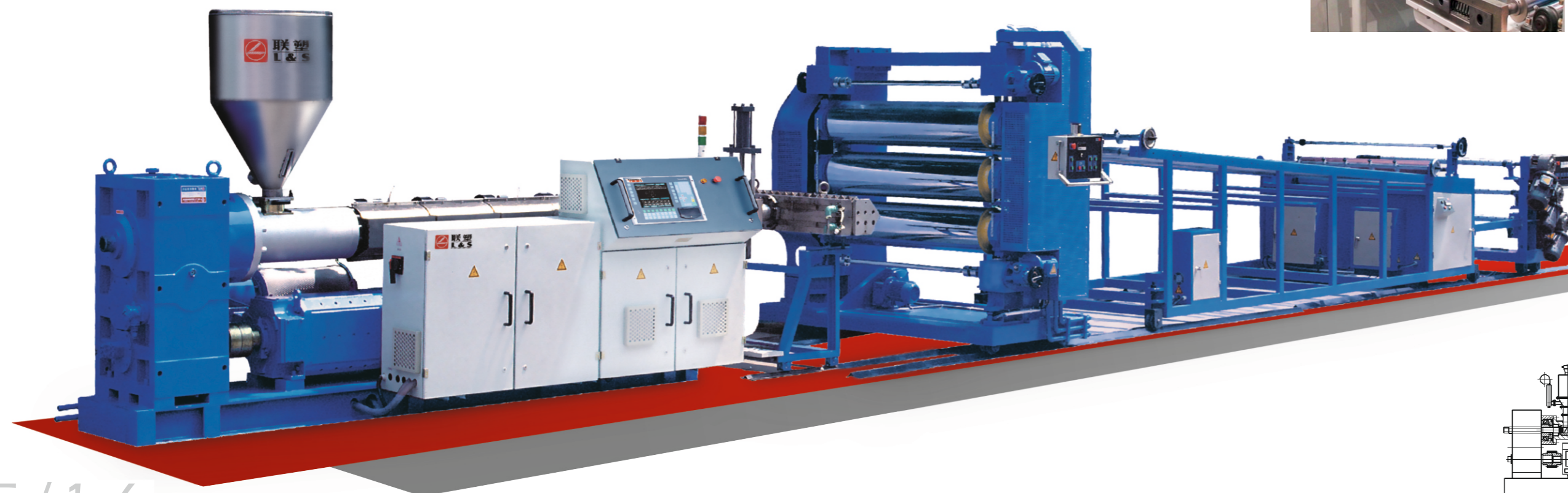
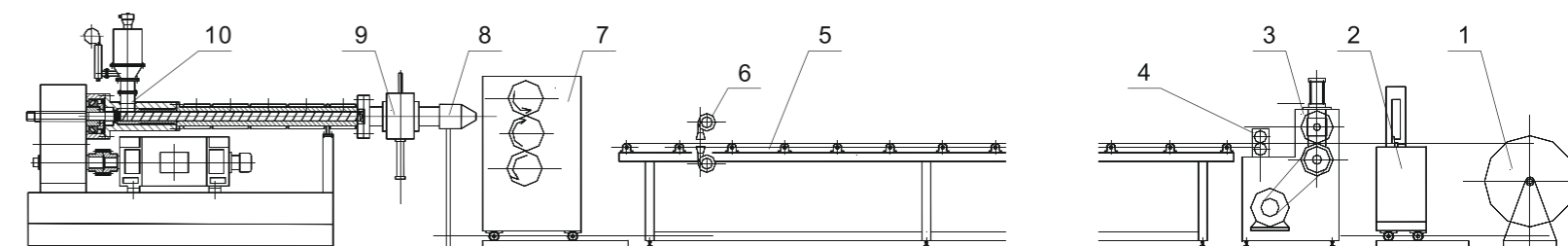


Схема линии

- 01. Намотчик
- 02. Отрезное устройство
- 03. Двухвалковое тянущее устройство
- 04. Устройство обрезки кромок
- 05. Транзитный рольганг
- 06. Вентиляторы охлаждения
- 07. Трехвалковый каландр
- 08. Плоскощелевая головка
- 09. Фильтр расплава
- 10. Экструдер





Линия производства профилей ДПК

Особенности продукции

- ДПК - это новый вид строительного, защитного и облицовочного материала, который создается с использованием смеси древесной муки и термопластиковой массы. Преимущества данной продукции следующие: влагостойкость и пожаростойкость, экологичность и износостойкость, устойчивость к воздействию насекомых и перепадам температур, простота резки, чистки и обработки. Это отличная замена обычным деревянным изделиям для использования на открытом воздухе.
- Производство древесно-пластикового профиля и панелей делится на две категории: линия производства на основе ПВХ смеси и линия с использованием PE/PP пластика. Экструдер, используемый при этом, обладает следующими характеристиками: низкотемпературная пластификация, низкий передаточный коэффициент, высокий крутящий момент и сильный вакуум для дегазации.
- Мы предлагаем оборудование для полного цикла производства (мельница для опилок + система сушки древесной муки + двухстадийный миксер + линия грануляции на основе двухшнекового параллельного экструдера + линия производства готового профиля). Также возможна поставка отдельных частей линии.
- Специальный дизайн шнековой пары экструдера из биметаллического сплава для высокой коррозионной стойкости и долговечности в работе.
- Цилиндр оснащен усиленной системой вакуумной дегазации с дополнительным контуром.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.



Основные технические характеристики

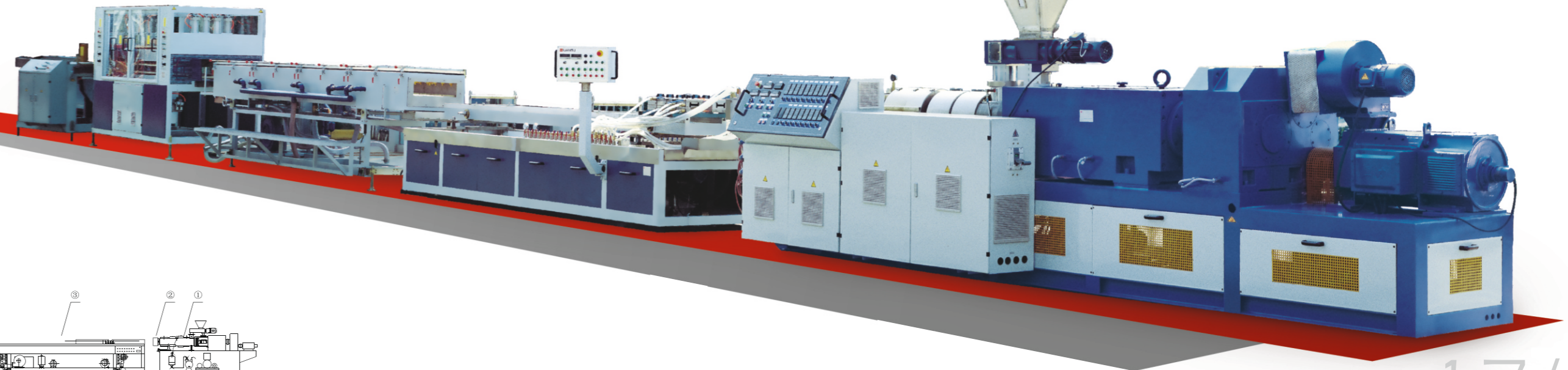
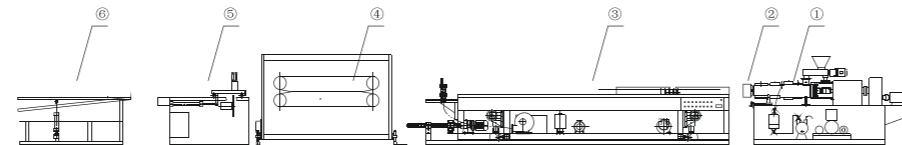
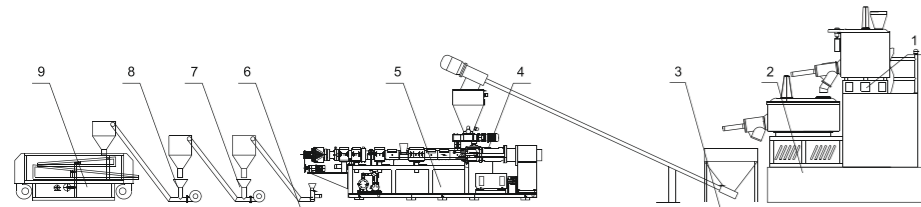
Модель	WPC-150	WPC-250	WPC-D250
Размеры профиля (мм)	150x50	2 0x120	250x120 (двухручьевой)
Толщина профиля (мм)	120	5200	400
Скорость линии (м/мин)	5	3	3
Производительность (кг/час)	80	120	180
Длина линии (м)	22	26	30

Схема линии

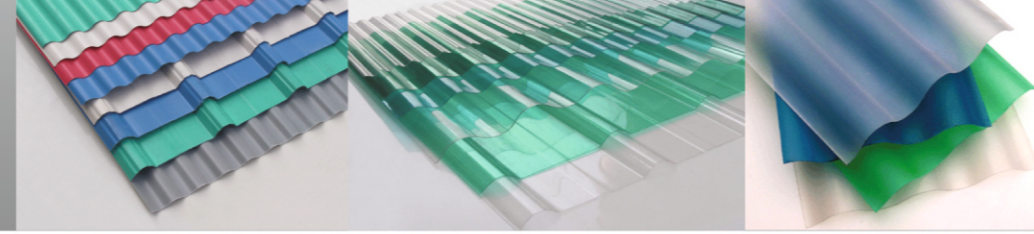
- 1.2. Двухстадийный миксер
- 3.4. Шнековый загрузчик
5. Двухшнековый параллельный экструдер

6. Вентилятор охлаждения
- 7.8. Бункеры охлаждения
9. Вибросито

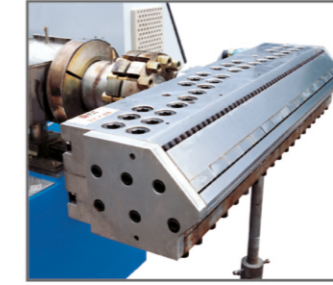
1. Конический двухшнековый экструдер
2. Экструзионная головка
3. Калибровочный стол
4. Тянущее устройство
5. Отрезное устройство
6. Приемный стол



Экструзионные технологии
производства профилей и панелей



Линия производства гофролиста PVC/PC

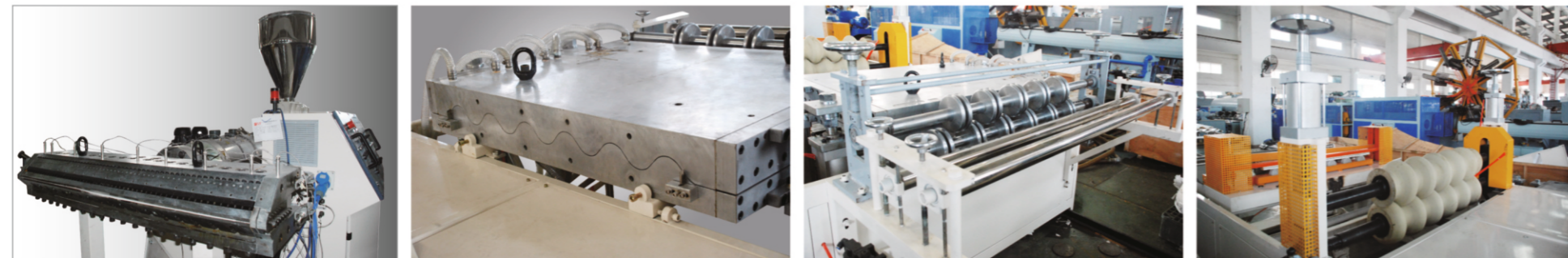
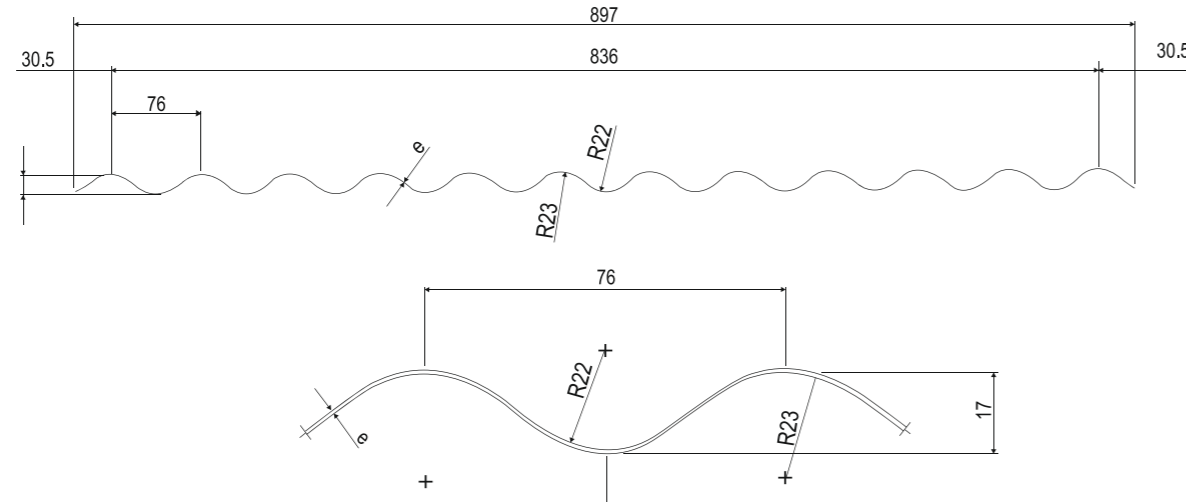


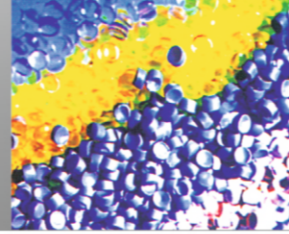
Основные технические характеристики

Модель	LSBV1050,PC-UV-II	LSB1130PVC
Модель экструдера	LSS120-35,LSS45-30	LSE80/156
Ширина листа (мм)	1050	1130
Толщина листа (мм)	0.8-3	1-2.5
Скорость линии (м/мин)	0.25-5	0.15-3
Длина линии (м)	18.5	18.5
Установленная мощность (кВт)	412	180

Особенности линии

- Специальный дизайн шнековой пары экструдера для лучшей пластификации.
- Возможно производство листа из поликарбоната с защитным UV слоем.
- Головка трапециевидной формы выпускает материал равномерно.
- Стандартное формующее устройство легко настраивается и быстро остужает.
- Гидравлическое безопасное отрезное устройство режет быстро и ровно.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.

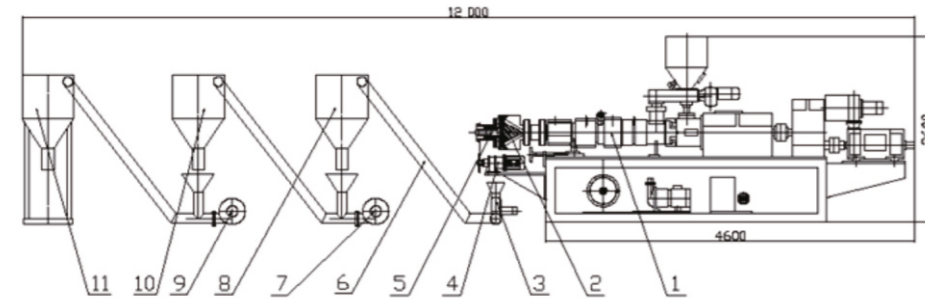




Линия грануляции PVC/PE/PPR

Особенности линии

- Специальный дизайн шнека для лучшего перемешивания и высокой производительности.
- Простая структура головки и ровное течение расплава предотвращает накопление материала в головке.
- Двухпозиционный фильтр расплава.
- Фланец открытого типа позволяет менять экраны быстро.
- Бункеры охлаждения выполнены из нержавеющей стали.
- Электроника и компоненты известных европейских марок: Siemens, Celduc, ABB, Schneider.
- Компьютерное управление линией с цветным дисплеем и русскоязычным интерфейсом.



1. Двухшнековый конический экструдер
2. Гранулирующая экструзионная головка
3. Вентилятор охлаждения 1
4. Двигатель отрезного устройства
5. Отрезное гранулирующее устройство
6. Транспортировочная воздушная труба
- 7.9. Вентиляторы охлаждения
- 8.10.11. Бункеры охлаждения

Основные технические характеристики

Модель	LSE-65PVC	LSE-80PVC	LSE-92PVC
Производительность (кг/час)	280	450	800
Установленная мощность (кВт)	88	170	250
Основной экструдер	LSE-65	LSE-80	LSE-92
Метод отрезания	Горячая резка	Горячая резка	Горячая резка

Модель	LSZL-65PPR	LSZL-80	LSZL-100PE
Производительность (кг/час)	180	350	700
Размер гранул (мм)	Ø3	Ø3	Ø3
Установленная мощность (кВт)	120	160	260
Основной экструдер	LSS-65-34	LSS-80-34	LSS-100-34
Метод отрезания	Холодная резка	Холодная резка	Подводная резка

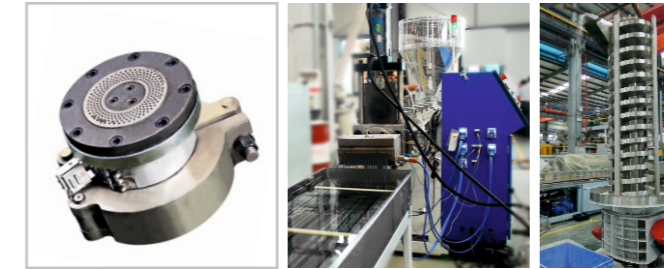
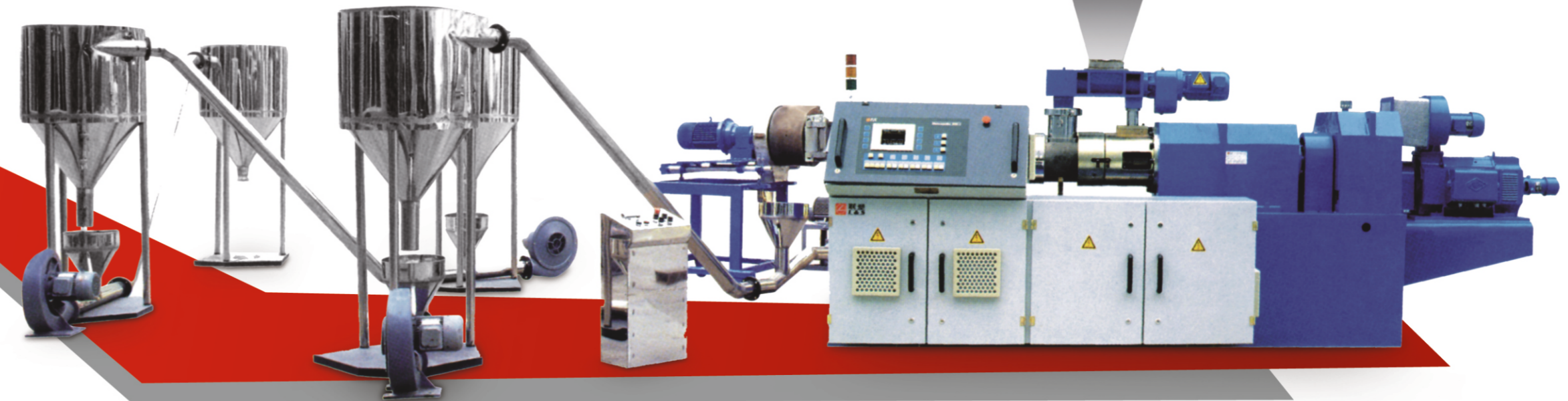
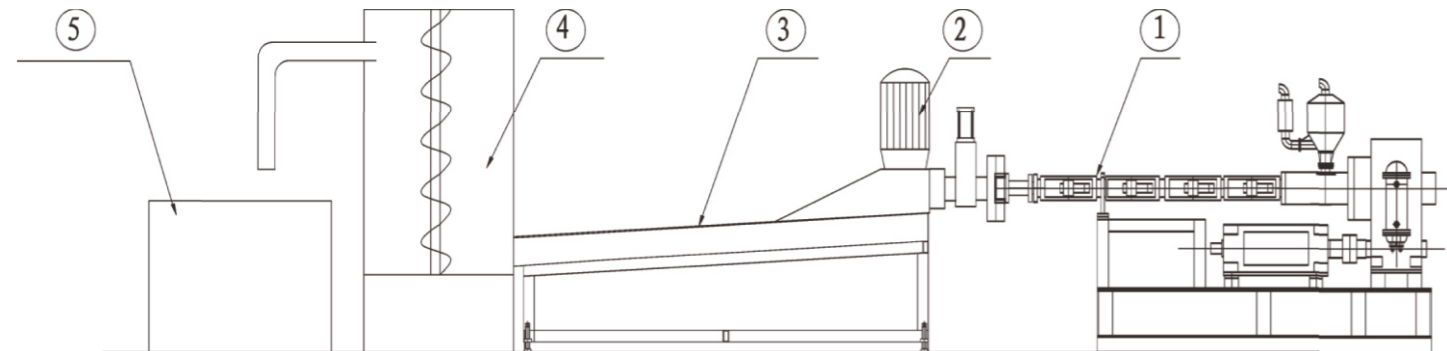


Схема линии

01. Одношнековый экструдер LSS-80-35 02. Модуль резки 03. Ванна охлаждения 04. Центрифуга 05. Накопительный бункер





Blank writing area with horizontal dashed lines.

Blank writing area with horizontal dashed lines.