

## 简要技术参数

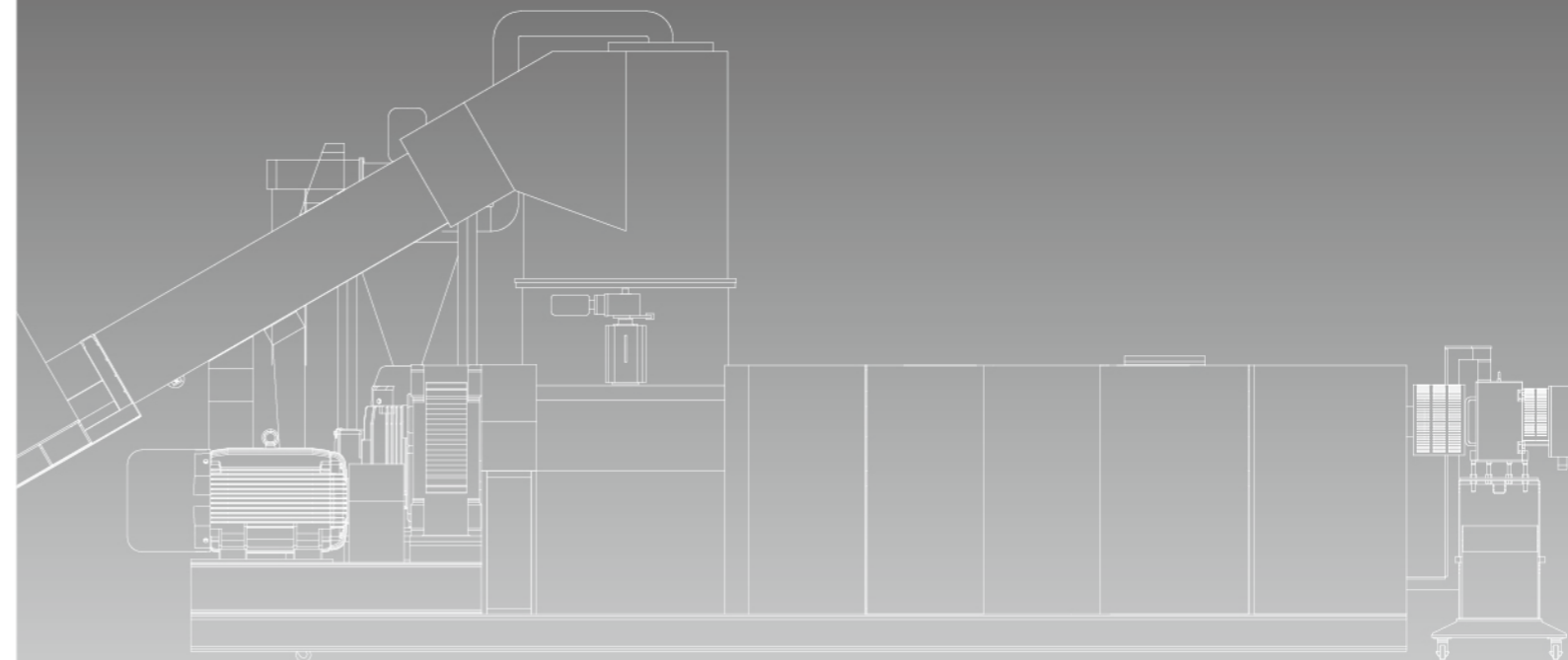
设备 型号	容积 (Liter)	压实装置		单螺杆挤出		产量 (kg/h)
		电机功率 (KW)	螺杆直径 (mm)	L/D	电机功率 (KW)	
ACS-H300/80	300	45	80	36	55	160-220
ACS-H500/100	500	75	100	36	110	300-380
ACS-H800/120	800	110	120	36	160	450-550
ACS-H1000/140	1000	132	140	36	200	600-700
ACS-H1200/160	1200	160	160	36	250	800-1000
ACS-H1600/180	1600	200	180	36	315	1000-1200

设备 型号		螺杆直径 (mm)	L/D	电机功率 (KW)	产量 (kg/h)
ACSS-H80/120	ACS-H300/80	80	36	55	160-220
	ASE120	120	12	30	
ACSS-H100/120	ACS-H500/100	100	36	110	300-380
	ASE120	120	12	30	
ACSS-H120/150	ACS-H800/120	120	36	160	450-550
	ASE150	150	12	37	
ACSS-H140/150	ACS-H1000/140	140	36	200	600-700
	ASE150	150	12	45	
ACSS-H160/180	ACS-H1200/160	160	36	250	800-1000
	ASE180	180	12	55	
ACSS-H180/200	ACS-H1600/180	180	36	315	1000-1200
	ASE200	200	12	75	

江苏艾斯瑞特机械有限公司

电话: +86-512-58622012 传真: +86-512-58622013  
邮箱: info@aceretech.com

地址: 中国江苏省张家港市南丰镇悦丰路7号



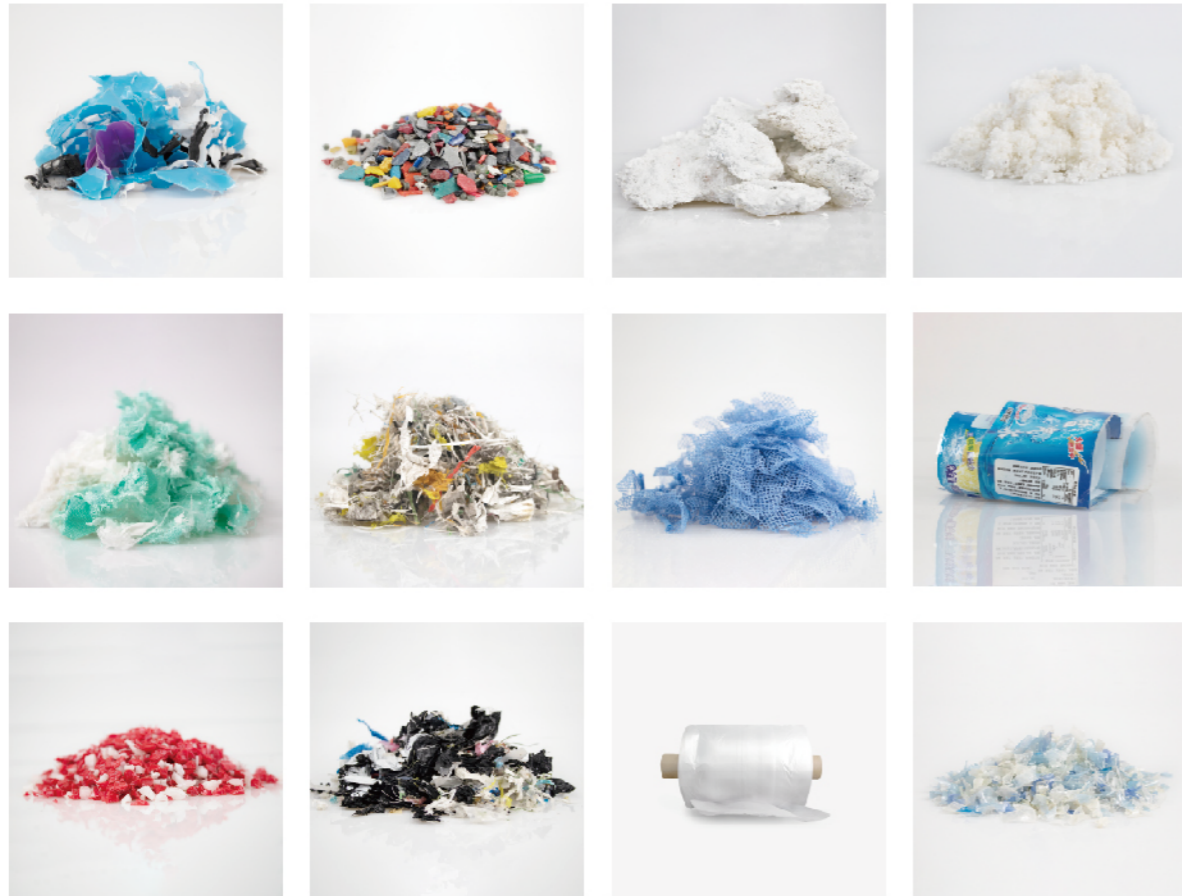
## ACS-H™ 切割&压实&造粒一体机

- 切割、塑化、造粒
- **3**合**1**回收系统
- **26**项国家专利

自动化智能交钥匙工程  
再生塑料回收解决方案  
专注废塑料再生设备的研发与制造

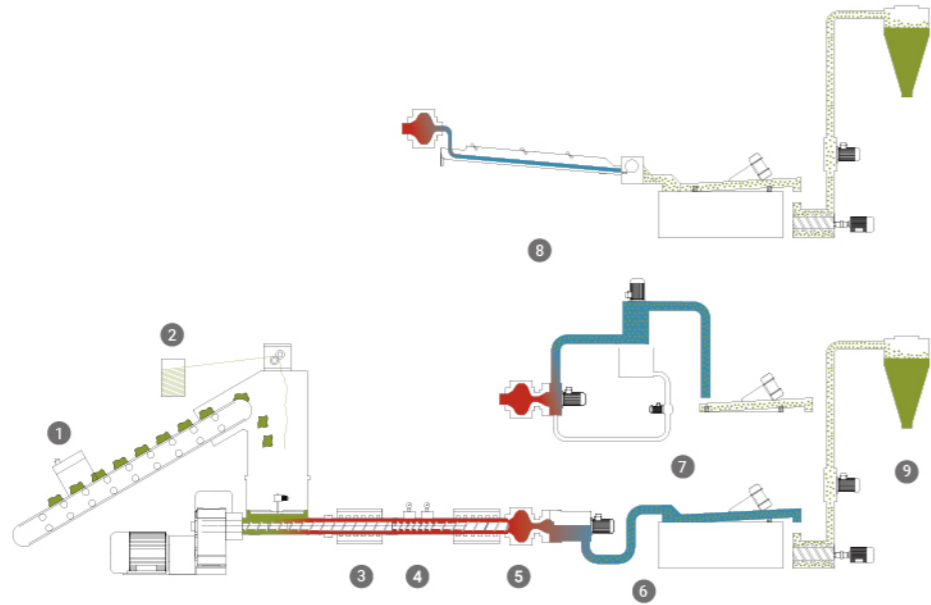
www.aceretech.com

**艾斯瑞特**  
回收和造粒设备制造商



### ACS-H™ 系列压实造粒系统

将切割、塑化和造粒集成在一个系统中。  
最新设计，适用于软质和硬质的物料同时进行造粒。



- 1 皮带送料
- 2 辊筒料牵引装置
- 3 单螺杆挤出机
- 4 真空脱灰排气
- 5 换网器
- 6 水环切粒单元
- 7 水下切粒单元
- 8 自动拉条切粒单元
- 9 成品料仓



### 智能控制系统

#### 一键开机

依据设置好的逻辑顺序和物料处理工艺要求，联动的ACS-H™系统实现了一键开机，从而避免手动开机过程中产生的失误。

#### 一键关机

借助于特殊定制的PLC单元，ACS-H™系统可以实现整个系统模块的一键关机，来避免手动关机过程中的错误操作导致的设备损坏。

#### 急停装置

当发生紧急情况按下“急停”按钮。



### 保护系统

#### 人身安全保护装置

每个操作工位和旋转部件位置，均加持电子安全开关，来确保设备运转过程中的安全性。

#### 塑料性能保持

借助于精确的温控系统及针对性优化设计的塑化工艺段，可以确保最终制粒品质的可靠性和稳定性。

#### 压实仓过热保护装置

借助于模块化控制原理及对不同回收料性能的充分认知，ACS-H™系统可以确保被处理的废料在压实仓内实现最优化的预热及压实状态，并可以避免塑料回料在压实仓内过热或者降解。



### 远程监控及数据传输系统

用局域网控制和监控



### 服务和支持

可以提供设备海外安装培训服务。  
设备备件有库存，保证部件运输的时效性。

### ACS-H™压实造粒系统的优点

- ▶ 集破碎、压实、造粒于一体，自动化程度高，节省人工；
- ▶ 更高的喂料效率，适用于薄膜、纤维、废丝、塑料绳、渔网、发泡材料的回收再生造粒作业；
- ▶ 更高的产量输出及更低的能耗；
- ▶ 低成本、高质量及耐用设备的典范；
- ▶ 生产车间标准化的管理与制造。

# ACS-H™

切割&压实&造粒一体机



## 喂料装置

作为标准化的设计，薄膜、丝、绳、袋子、无纺布等塑料废料通过皮带上料装置，输送进ACS-H系统的压实仓内；针对卷筒类的废料，如薄膜，可采用选配的辊筒牵引装置，将需处理的卷筒料牵引进压实仓内。无论是皮带输送装置或者牵引装置，均采用ABB/Schneider变频器变频调速。皮带上料装置或者卷筒牵引装置的输送速度与压实仓的充满程度联动，根据压实仓的充满程度，自动调节废料的输送速度。针对含有金属杂物的废料，可选配金属探测仪，当探测到金属异物时，输送装置将停止，并发出警报提示。



## 压实

压实仓内的动刀通过旋转对进入仓内的废料进行切割破碎。高速旋转的动刀，在对物料进行破碎的同时，产生的摩擦热，对废料进行预干燥，同时，借助于特殊设计的温控、转速控制系统，吸收热量的废料进行熔融点温度以下的预收缩。预收缩后的废料通过仓壁内侧的导流槽进行压实，并通过动刀旋转的离心力，强制推送进挤出机喂料筒体内。通过这种破碎、干燥、压实一体化的工艺，保证了堆积密度小的废料的喂料稳定性和高效率性。



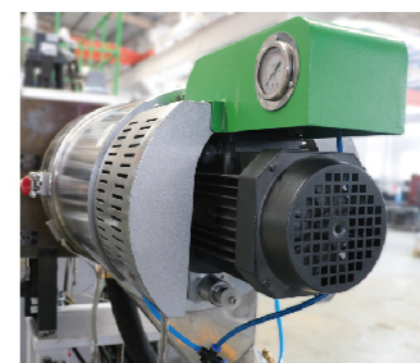
## 塑化

针对不同种类废料而设计的专门的工艺段（机筒、螺杆）可以对预压实的废料进行更加温和的熔融塑化。塑料废料将在针对性设计的36D工艺长度内实现充分的熔融、塑化。双真空排气系统，可以实现挥发物，如小分子及水分的快速排除，特别适合于油墨印刷重及含水较多的回收料。



## 熔体过滤

回收料的洁净程度以及最终再生颗粒的工艺用途，决定了过滤系统的技术标准。针对不同的熔体过滤负载，熔体的流动性能等，可以选择艾斯瑞特提供的不停机板式双工位或不停机柱式双工位的过滤器，来实现卓越的过滤性能，过滤面积由254cm<sup>2</sup>至3924cm<sup>2</sup>。



## 水环切粒单元

ACS-H™系统标准配置水环模面切粒系统。切粒刀头与模面贴合采用气动自调节控制，始终保证每把刀片100%均匀贴合在模面上，来保证最终制粒尺寸的均匀度及切粒刀组的长使用寿命。通过选配的PLC模块，可实现机头压力值及切粒转速匹配度的线性运算，从而实现切粒转速的自动控制。



## 干燥及成品料仓

先进的脱水振动筛结合卧式的离心干燥可以实现优异的干燥性能及更低的能耗。ACS-H™采用封闭式设计加装隔音罩壳，噪音小，操作更加友好。可选配自动称重包装系统，机器人码垛打包，实现生产线自动化流水作业，符合现代工业制造的潮流。