

德明塑料机械有口皆碑 高精度无屑PVC软管挤出机

产品名称	德明塑料机械有口皆碑 高精度无屑PVC软管挤出机
公司名称	永康市德明塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	永康市芝英镇环镇西路28号
联系电话	15857993800

产品详情

对于塑料挤出机的机头压力不稳的故障所产生的原因，具体的下面就由塑料挤出机的专业人士为大家介绍：

- 一、主电机所转速不均匀
- 二、喂料电机其转速不均匀，喂料量有波动

而如机头压力不稳定时其故障处理方法：

- 一、可检查主电机控制系统及轴承
- 二、在检查喂料系统电机及控制的系统

塑料挤出机润滑油压偏低的故障所产生的具体原因：

- 一、润滑油系统调压阀压力所设定值过低

想了解更多吗？欢迎您的来电，期待与您的合作！

永康市德明塑料机械有限公司是专业生产塑料成型机械设备的骨干企业。

接下来为你介绍挤塑机：

挤出机挤出过程常见问题及解决措施

挤出过程常见问题：

一、降解

PVC是热敏性塑料，光稳定性也很差，在热和光的作用下，很容易发生脱HCl反应，即通常说的降解。

二、弯曲变形

PVC型材弯曲变形是挤出过程中常见的问题，其原因有：口模出料不均匀；冷却定型时，物料冷却不充分，後收缩量不一致；设备与其他因素。

挤出机全线的同心度和水平度是解决PVC型材弯曲变形的前提条件，因此，每当更换模具时都应对挤出机、口模、定型模、水箱等的同心度和水平度进行校正。其中，PVC软管挤出机生产厂家，保证口模出料均匀是解决PVC型材弯曲的关键，开机前应认真装配口模，各部位间隙要一致，若开机时发现口模出料不均，高精度无屑PVC软管挤出机，应依据型坯弯曲变形方

永康市德明塑料机械有限公司立足产业优势，用优良的产品和服务满足不同客户的需求，寻求广泛合作，互惠互利。

永康市德明塑料机械有限公司是专业生产塑料成型机械设备的骨干企业。

接下来为你介绍挤出机相关知识：

双螺杆挤出机组的辅机主要包括放线装置、校直装置、预热装置、冷却装置、牵引装置、计米器、火花试验机、收线装置。挤出机组的用途不同其选配用的辅助设备也不尽相同，如还有切断器、吹干器、印字装置等。

双螺杆造粒机需要定期检查刀具螺丝，全新机使用1小时后，用工具紧固动刀，定刀的螺丝，加强刀片与刀架间的固定性；应定期对轴承加注润滑油，PVC软管挤出机供应，保证轴承间的润滑性；这样做的目的是为了保证刀具切口的锋利度，PVC软管挤出机供应商，当然更应常检查刀具，保证其锋利度，减少由于刀锋钝缺而引起其它部件的不必要损坏；定期检查皮带是否松弛是非常有必要的，如果发现没有调紧的要及时调紧。

双螺杆造粒机在不用时应把其安置通风位置，保证电机工作热量散发，延长其寿命；机器应保持良好接地。双螺杆造粒机的重启动——第二次启动前，应先清除机室所剩余的碎料，减少启动阻力.应定期打开惯性罩和皮带轮罩，清除法兰盘下方出灰口，因破碎机室排出粉料进入转轴轴承。

永康市德明塑料机械有限公司立足产业优势，用优良的产品和服务满足不同客户的需求，寻求广泛合作，互惠互利。