

河北塑料挤出设备厂家 合海能源装备 塑料挤出设备厂家

产品名称	河北塑料挤出设备厂家 合海能源装备 塑料挤出设备厂家
公司名称	山东合海能源装备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省东营市东营区池州路158号
联系电话	18954008061 18954008061

产品详情

塑料造粒机有几个特点：1、对聚、聚丙烯、低密度聚乙烯、高密度聚乙烯、线性低密度聚乙烯等各种软质塑料膜、袋、丝、带、片、管的废塑料与边角料的回收利用，投入在生产。2、对降解塑料薄膜与角料粉碎、造粒的回收利用再生产。3、对化纤材料（涤纶、晴纶、丙纶等）进行粉碎、造粒，烟台塑料挤出设备厂家，投入再生产的废丝处理。4、塑料造粒机还可以一机要多用。可取代混料机或干燥机设备在众多的清洗机械中那里的塑料机械厂受人喜爱呢？来科好了解一下吧！，塑料双螺杆造粒机的，密实机造粒机，塑料造粒机整套设备等产品是公司全新升级推出的产品，甩干机价格，破碎机价格。

挤出机常见问题及处理方法之螺杆发热现象。

- 1、绞刀严重磨损。绞刀与泥缸内壁的间隙太大，或绞刀叶片的螺旋角不对，应该在更换绞刀时应注意保持其间隙为3~5mm，塑料挤出设备厂家，以及应按照设计的角度制作绞刀叶片。
- 2、绞刀叶片的表面过于粗糙，泥料和叶片的摩擦力太大，因此在堆焊绞刀时不要成组堆焊，一次全部换完，应循序渐进，分批更换，以确保顺利出砖。
- 3、泥缸壁衬套严重磨损。绞刀叶片与泥缸壁间间隙过大，导致泥料在泥缸里的旋转运动太多，泥料出不来，也进不去。这时应更换新的泥缸衬套，或在其衬套内壁装上若干根平行或倾斜于轴向的肋条，以代替被磨掉的来复槽，阻止泥料无效的回转，增加其有效的挤出。
- 4、压泥刀板与绞刀的间隙过大压不下泥料，此时应调整或补焊、更新刀板，使其与绞刀叶片的间隙小于10mm。

挤压机有哪些注意事项？

为了保护双螺杆挤出机传动箱的箱体必须做到以下几点：

- 、使用500小时后，更换润滑油一次；
- 、本挤出机采用牌号为150号原装中压齿轮油润滑；
- 、正常运行油位不低于油标中心线，低于中心线请速补充；
- 、以后每使用3000小时换油一次；
- 、换油时应清洁箱体和滤油器，更换时把本次使用的润滑油经过澄清之后，河北塑料挤出设备厂家，把上面干净的润滑油再次装入箱体把箱体清洁一次，然后放出，山东塑料挤出设备厂家，再装入新的润滑油；
- 、正常使用定期每月应清洁润滑油过滤器，跑合期内每周要清洁润滑油过滤器。清理方法，找到油路过滤器，将其打开，取出其中的脏物；

河北塑料挤出设备厂家-合海能源装备-塑料挤出设备厂家由山东合海能源装备科技有限公司提供。山东合海能源装备科技有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 东营 的注塑机等行业积累了大批忠诚的客户。合海能源装备带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！