

塑料挤出机生产线 合海能源装备 聊城塑料挤出机

产品名称	塑料挤出机生产线 合海能源装备 聊城塑料挤出机
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

塑料挤出机出现塑料化不良时的原因分析：

- 1、线芯或缆心不圆，还有蛇形，而外径变化太大。
- 2、半成品加工有质量问题，聊城塑料挤出机，如：钢带接头不好，钢带松套，钢带卷边，塑料带松套，接头过大，散花等。
- 3、操作时，模芯选配过大，塑料挤出机，造成倒胶而产生塑料层偏芯。
- 4、调整模具时，小型塑料挤出机，调模螺钉没有扭紧，产生倒扣现象而使塑料层偏芯。
- 5、螺杆或牵引速度不稳，造成超差。
- 6、加料口或过滤网部分堵塞，造成出胶量减少而出现负差。

塑料挤出机提供，塑料挤出机生产线，单螺杆塑料挤出机主要由机筒螺杆、动力传动系统、加热、冷却和电器控制等组成。

主要用于PVC、PE、PP、ABS、TPE等塑料的加工。配上各种辅机，可以直接生产型材、片材、管材、造粒等塑料制品的塑化和挤压成型。

机械产品设计先进、产量高、塑化好、能耗低、采用硬齿面齿轮传动。具有噪音低、运转平稳、承载力

大、寿命长等特点。

塑料挤出机的基本功能是采用加热、加压和剪切等方法，将固态塑料转变成均匀一致的熔体，并将熔体送到下一个技能。熔体的出产涉及到混合色母料等添加剂、掺混树脂以及再破坏等进程。制品熔体在浓度和温度上有必要是均匀的。加压有必要满足大，以将粘性的聚合物挤出。

塑料造粒机启动前设备检测

9.从下料口慢滴入约500ml、30#机油，加强及以上机型空转约1分钟，标准型空转约3分钟，注意观察电流表、电压表，电压应在额定电压正负10V之间，电流应稳定、无波动。

10.确定一切正常后停机，空机试机完毕。

11.塑料造粒机机头（模头）可装、也可不装过滤网（一般在出厂时按不装过滤网形式组装），塑料挤出机生产厂家，可自备好所需目数的过滤网供启动使用。

12.对塑料造粒机各项进行全方面检验，确定无误后即可准备启动。

13.之上程序流程一般在塑料造粒机在出厂前已经完成，再一次启动时仍可参照执行。

塑料挤出机生产线-合海能源装备-聊城塑料挤出机由山东合海能源装备科技有限公司提供。“ 纺粘无纺布设备,熔喷无纺布设备,塑料挤出设备,口罩设备 ” 选择山东合海能源装备科技有限公司，公司位于：山东省东营市东营区池州路158号，多年来，合海能源装备坚持为客户提供好的服务，联系人：刘总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。合海能源装备期待成为您的长期合作伙伴！