

金纬机械常州 同向平行双螺杆造粒生产线出售

产品名称	金纬机械常州 同向平行双螺杆造粒生产线出售
公司名称	金纬机械常州有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市溧阳中关村开发区上上路118号
联系电话	18817295180 18817295180

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：金纬机械常州有限公司

正确合理地使用挤出机，可充分发挥机器的效能，保持良好的工作状态，延长机器的使用寿命。那么该如何保养挤出机设备呢？

1.重启动~加强刀片第二次启动前，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。

2.更换部件~更换刀具时，动刀与定刀之间的间隙：
20HP以上破碎机0.8MM为佳，池州同向平行双螺杆造粒生产线，
20HP以下的破碎机0.5MM为佳.回收料越薄，间隙可适当

调大。

挤出机开启加热电源，对机头、机筒均匀加热升温。

打开加料斗底部和齿轮箱的冷却水及排真空泵的进水阀门。加热升温时各段温度先调到140 °C，待温度升到140 °C时保温30-40min，然后再将温度升到正常生产时的温度。待温度升到正常生产所需温度时，再保持10min左右，以使机器各部分温度趋于稳定，方能开车生产。保温时间长短根据不同型号

挤出机和塑料原料品种而有所不同。保温一段时间，以使机器内外温度一致，以免仪表指示温度已达到要求温度，而实际温度却偏低，同向平行双螺杆造粒生产线公司，此时如果将物料投入挤出机，同向平行双螺杆造粒生产线厂商，由于实际温度过低，物料熔融粘度过大，会引起轴向力过载而损坏机器。

双螺杆挤出机和单螺杆挤出机的区别:

单螺杆的机器和双螺杆的机器:-一个是-根螺杆，-一个是两根螺杆。都是用的一个电机带动的，功率因螺杆不同而不同。50锥双的功率约为20kW，65的约为37kW。产量与料及螺杆有关，50锥双的产量约为100-150kg/h，65锥双约为200-280kg/h.单螺杆的产量就只有一半。

双螺杆挤出机具有强制挤出、高质量、适应性广、寿命长、剪切速率小、物料不易分解、混炼塑化性能好、粉料直接成型等特点，温度自控，真空排气等装置。适用于管、板、异形材等制品的生产。

金纬机械常州-同向平行双螺杆造粒生产线出售由金纬机械常州有限公司提供。行路致远，砥砺前行。金纬机械常州有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!