

PVC发泡板挤出生产线厂家 金纬机械常州

产品名称	PVC发泡板挤出生产线厂家 金纬机械常州
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

a、挤出机设备上安装的成型模具中零件如果加工精度差、装配后各零件同心度达不到质量要求，保定PVC发泡板挤出生产线，结果使模具内圆腔各部位熔料流量不均匀。应检查各零件加工质量及装配后的同心度精度，必要时应重新设计加工。b、口模和芯棒的同心度调节精度不到位，PVC发泡板挤出生产线厂家，口模与芯棒配合处的圆周间隙不均匀。应重新调整口模料流间歇。软管表面粗糙无光泽

管材表面有黑点或黄条纹a、塑料制品厂长期生产后挤出机的机筒或螺杆可能出现严重磨损现象，熔料在机筒内停留时间过长分解。应检查机筒和螺杆的装配间隙，必要时维修更换。b、成型模具内熔料流通不畅，有滞料区，造成部分料分解。应对模具检修，更换精度差零件。c、分流锥角度大，对料流阻力大。应修改模具结构。管材表面有黑点或黄条纹a、塑料制品厂长期生产后挤出机的机筒或螺杆可能出现严重磨损现象，熔料在机筒内停留时间过长分解。应检查机筒和螺杆的装配间隙，必要时维修更换。b、成型模具内熔料流通不畅，有滞料区，造成部分料分解。应对模具检修，更换精度差零件。c、分流锥角度大，PVC发泡板挤出生产线销售，对料流阻力大。应修改模具结构。出现故障，我们首先要确定故障发生的原因，一般我们可以从以下几点进行分析及处理：对于老旧挤出机设备，我们可以优先想到是螺杆或机筒出现严重的变形现象；如果挤出机使用的塑料原料中夹杂了异物过多，特别是异物为金属异物，极易造成螺杆卡死，PVC发泡板挤出生产线公司，同时会对螺杆和机筒造成不可逆转的大损害；挤出机开机未能做好产前准备工作，如机筒温度过低、机筒内残余物料未完全熔融或换网器堵塞，这种情况下冒然开机生产引起机筒内熔料压力过高可能造成螺杆变形，比较终造成螺杆卡死故障；PVC发泡板挤出生产线厂家-金纬机械常州由金纬机械常州有限公司提供。金纬机械常州有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！