

# 双螺杆喂料称供应商 三威欣裕 无锡双螺杆喂料称

产品名称	双螺杆喂料称供应商 三威欣裕 无锡双螺杆喂料称
公司名称	无锡市三威欣裕机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市洛社镇东方红桥桥北堍
联系电话	13901515450

## 产品详情

### 喂料机的堵塞现象怎么解决？

喂料机落料罩内阻塞、平带、斜升带减速故障.传动链条断裂.传送带断裂;进料侧、出料侧检测光电管误检测信号、光电管接线松动或损坏.光电管位置调整不到位;底部安全限位开关活门关闭不到位或开关触点接触不良等.均可造成喂料不均.物料阻塞。

#### 1.电子秤计址管阻塞

计量管内物料输送不畅或物料在计址管内堆积时间过长，物料卸料困难，造成计量管阻塞。高、低位光电管在垂直方向上排列.上部的称为高位光电管.下部的是低位光电管。

#### 2.喂料落料罩及进料侧阻塞

喂料运行过程中，注意观察运行情况.发现落料口阻塞.应立即停机处理。跟随其后电子秤流分不稳定发生波动或无流量信号，可以判定喂料机系统发生喂料故障，这是由于光电开关调整及耙辊调整不适宜造成的。

3.电子秤与喂料机的同步机械传动系统或电气直流调速板控制出现运行故障.造成喂料不同步而阻塞。

#### 堵塞排除

1)检查光电管的工作情况.调整光电管的位置，重新调整耙辊与提升带的间隙，在保证生产线流且的情况下控制喂料高度。

2)修复机械传动系统或电气调速板故障部件.使喂料机与电子秤运行6步。

3)打开检修观察窗检查落料口落料是否顺畅.进行局部改造。查看落料口与计傲管衔接是否合理，落料斗

的斜面设计角度是否正确。

### 喂料机的堵塞现象怎么解决？

喂料机落料罩内阻塞、平带、斜升带减速故障.传动链条断裂.传送带断裂;进料侧、出料侧检测光电管误检测信号、光电管接线松动或损坏.光电管位置调整不到位;底部安全限位开关活门关闭不到位或开关触点接触不良等.均可造成喂料不均.物料阻塞。

### 喂料机的堵塞现象怎么解决？

喂料机落料罩内阻塞、平带、斜升带减速故障.传动链条断裂.传送带断裂;进料侧、出料侧检测光电管误检测信号、光电管接线松动或损坏.光电管位置调整不到位;底部安全限位开关活门关闭不到位或开关触点接触不良等.均可造成喂料不均.物料阻塞。

### 冷喂料挤出工艺

螺杆挤出机用于橡胶加工已有100多年的历史。喂料机早期的挤出机螺杆较短，且喂料必须经热炼机预热，因此通常称这类挤出机为热喂料挤出机。后来，双螺杆喂料称供应商，工业上已研制出螺杆较长、挤出前胶料不必预热、直接在室温下喂料的挤出机，该类挤出机称冷喂料挤出机。

采用冷喂料挤出机克服了热喂料挤出机需配用热炼设备，致使劳动力和动力消耗大、质量不稳定的缺点。因此，双螺杆喂料称供应，冷喂料挤出迅速得到了广泛的发展，无锡双螺杆喂料称，并已占主导地位。

#### 冷喂料挤出机

热喂料挤出机螺杆的长径比较小，L/D为3---8;冷喂料挤出机的长径比较大，L/D达8^17，且螺纹深度较浅。

对于热喂料挤出机，因为胶料已经预热，在机筒中不需再另外加热，所以这种挤出机在设计上应使胶料温升保持小值，其螺杆的作用是压实和输送胶料。冷喂料挤出机的螺杆除了压实和输送胶料之外，还必须塑化胶料，因此冷喂料挤出机的螺杆结构与热喂料的不同。冷喂料挤出机常用的螺杆结构多为分离型，即主、副螺纹型结构。它的特点是副螺纹的高度略小于主螺纹，而副螺纹的导程又大于主螺纹，胶料通过副螺纹、螺峰与机筒壁之间的间隙时受到强烈的剪切作用，塑化效果好，生产能力大。此外，使用冷喂料挤出机，由于不需要预先热炼，胶料从室温到口型挤出的时间相对较短，即使挤出温度较高，一般也不易发生焦烧。

冷喂料挤出机的机身较热喂料的长，且在机身尾部加装有一般挤出机所没有的加料辊，它的位置在装料口之下。加料辊的尾部有一个联动齿轮，与主轴的附属驱动齿轮啮合，所以螺杆转动加料辊就转动。当加料辊运转时，一方面能使冷胶料通过时与螺杆摩擦而生热;另一方面因它与螺杆保持一定的速比，能使胶条匀速地进入螺杆，保证挤出物均匀。

冷喂料挤出机与热喂料挤出机相比，其螺纹深度较浅，螺杆较长，为了达到降低胶料 $\alpha$ 度的目的，必须使胶料具有足够的能量和较短的停滞时间，双螺杆喂料称价格，所以挤出机所需能量大。因此，同规格的挤出机，冷喂料挤出机需配有较大的驱动设备和传动装置。

双螺杆喂料称供应商-三威欣裕(在线咨询)-无锡双螺杆喂料称由无锡市三威欣裕机械厂提供。无锡市三威欣裕机械厂坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。三威欣裕——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省无锡市洛社镇东方红桥桥北堍，联系人：邓建清。