

同向平行双螺杆造粒生产线公司 金纬机械常州

产品名称	同向平行双螺杆造粒生产线公司 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

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，同向平行双螺杆造粒生产线销售，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，此时如果将物料投入挤出机，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。

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。

这里对挤出机的操作方法，维护与保养简述如下：-、挤出机的操作方法：操作人员必须熟悉自己所操作的挤出机的结构特点，尤其要正确掌握螺杆的结构特性，加热和冷却的控制仪表特性、机头特性及装配情况等，以便正确地掌握挤出工艺条件，正确地操作机器。挤出不同塑料制品的操作方法是各不相同的，同向平行双螺杆造粒生产线厂商，但也有其相同之处。

掌握一些技巧，便可以做到省电。

单螺杆塑料挤出机在启动加温的工序上都是将几个段位的温度同时打开开始加温，同向平行双螺杆造粒生产线，当然这种方法也是比较常用的，同向平行双螺杆造粒生产线公司，但这样往往会在螺杆的温度到达一定的指标后，模头的温度还没有达到(模头这块的钢铁比较厚，面积比较大)，因此大家在这种情况下一般是对螺杆进行保温，然后等模头的温度慢慢升到设定温度后才开始开机操作，这样的做法是省电的。

同向平行双螺杆造粒生产线公司-

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实力不俗，信誉可靠，在江苏常州的其它等行业积累了大批忠诚的客户。金纬机械常州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！