

PC 灯罩挤出生产线 金纬机械常州挤出设备

产品名称	PC 灯罩挤出生产线 金纬机械常州挤出设备
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

双螺杆挤出机各段的温度控制不当，机筒温度过低，物料不能完全塑化，难以挤出；机筒加料中附近冷却不够，使加料中附近温度过高，物料出现粘连，PC 灯罩挤出生产线推荐，堵下料口；双螺杆的结构设计不合理，啮合块过多，阻力元件设置的过多，使物料前移的阻力过大；双螺杆挤出机设备的机头流道、换网装置被堵塞；挤出机使用的物料不纯净，PC 灯罩挤出生产线厂，混杂了一些不能熔化的杂质。

根据挤出机的种类不同，在实际生产过程中采用的方法也是不相同的。现在比较常见的温控方式有风冷和水冷控温（降温控制）。再根据不同的加热方式又一般可以分为电阻加热风冷控制、电阻加热水冷控制、电磁加热风冷控制、电磁加热水冷控制、水冷风冷同时使用控制等等多种方式。降温系统：风冷控温方式是通过风机对所控挤出机螺杆区域进行降温处理。b、从成型模具内挤出的管坯降温速度不均匀。应适当调节降温方法，PC 灯罩挤出生产线，使管坯圆周得到均匀冷却降温。c、定径套变形不圆，应检查维修。管材外圆直径尺寸纵向误差大a、塑料挤出机主机转动不稳定，使挤出的熔料流量不稳定。如果挤出机的动力传动系统采用的是皮带传动，可能有皮带工作打滑现象，应进行调整或换皮带。从成型模具内挤出的管坯降温速度不均匀 PC 灯罩挤出生产线-金纬机械常州挤出设备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!