

PP管挤出生产线厂商 金纬机械常州挤出机

产品名称	PP管挤出生产线厂商 金纬机械常州挤出机
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

PVC大口径管生产线特点：

主机采用锥形双螺杆挤出机的螺杆设计，物料在机筒内停留时间短，混炼均匀、塑化效果好；采用减速箱分配箱，外形美观，运行平稳、噪音小；机筒采用铜翅片陶瓷加热器、风冷却系统，PP管挤出生产线公司，具有加热、冷却效果好，温度控制；采用真空排气系统，能将物料中的水分及易挥发气体排出，可提高制品的质量；主电机采用可控直流调速器或变频调速器，电机输出转矩稳定，温州PP管挤出生产线，可实现无级调速。适合粉料PVC热敏性材料加工。

波纹管成型机：采用卧式结构，链式传动设计，PP管挤出生产线出售，配有开放式水冷却系统以及真空成型系统，可保证连续生产时较高的生产速度。模块运行采用机械式上下同步驱动和先进的可编程润滑系统使成型模块的磨损降至，有很长的使用寿命，并确保运行精度，保障管材的质量稳定。先进的在线扩口功能，无需下线扩口。能显著减少投资，并提高生产效率。

模具安装调试：将挤出机头与螺筒锁合（中间滤网板处加100 - 120目细滤网），再将挤出模具安装在机头并调试好。

6、挤出产品调试：将挤出产品穿进挤出模具，启动挤出机，将挤出速度调低（便于调试挤出产品，减少浪费），根据挤出产品的情况，适当调整外模的上下左右位置，使产品达到要求。

7、首件确认：挤出产品调试好后，连续挤出1 - 2米，放于隧道炉上，PP管挤出生产线厂商，通过烘烤后确认终成品是否符合产品要求，如果不符合，请重新调整参数，直到达到标准为止才能正式批量生产。

PP管挤出生产线厂商-金纬机械常州挤出机由金纬机械常州有限公司提供。金纬机械常州有限公司坚持“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。金纬机械常州——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省常州市溧阳中关村开发区上上路118号，联系人：陈经理。