

低烟无卤阻燃电线电缆料造粒机组110升密炼机

产品名称	低烟无卤阻燃电线电缆料造粒机组110升密炼机
公司名称	振德隆机械(昆山)有限公司
价格	800000.00/套
规格参数	品牌:造粒机密炼机 型号:造粒机密炼机zdl 电机:皖南振德隆
公司地址	花桥镇象蚌泾路28号2号房（注册地址）
联系电话	0186-26186560 18626186560

产品详情

电线电缆挤出缺陷大解析

一、焦烧1、焦烧的现象（1）温度反映超高，或者是控制温度的仪表失灵，造成塑料超高温而焦烧。（2）机头的出胶口烟雾大，有强烈的刺激气味，另外还有噼啪声。（3）塑料表面出现颗粒状焦烧物。（4）合胶缝处有连续气孔。2、产生焦烧的原因（1）温度控制超高造成塑料焦烧。（2）螺杆长期使用而没有清洗，焦烧物积存，随塑料挤出。（3）加温时间太长，塑料积存物长期加温，使塑料老化变质而焦烧。（4）停车时间过长，没有清洗机头和螺杆，造成塑料分解焦烧。（5）多次换模或换色，造成塑料分解焦烧。（6）机头压盖没有压紧，塑料在里面老化分解。（7）控制温度的仪表失灵，造成超高温后焦烧。3、排除焦烧的方法（1）经常的检查加温系统是否正常。（2）定期地清洗螺杆或机头，要彻底清洗干净。（3）按工艺规定要求加温，加温时间不宜过长，如果加温系统有问题要及时找有关人员解决。（4）换模或换色要及时、干净，防止杂色或存胶焦烧。（5）调整好模具后要把模套压盖压紧，防止进胶。（6）发现焦烧应立即清理机头和螺杆。二、塑化不良1、塑化不良地现象（1）塑料层表面有蛤蟆皮式地现象。（2）温度控制较低，仪表指针反映温度低，实际测量温度也低。（3）塑料表面发乌，并有微小裂纹或没有塑化好地小颗粒。（4）塑料的合胶缝合的不好，有一条明显的痕迹。2、塑化不良产生的原因（1）温度控制过低或控制的不合适。（2）塑料中有难塑化的树脂颗粒。（3）操作方法不当，螺杆和牵引速度太快，塑料没有完全达到塑化。（4）造粒时塑料混合不均匀或塑料本身存在质量问题。3、排除塑化不良的方法（1）按工艺规定控制好温度，发现温度低要适当的把温度调高。（2）要适当地降低螺杆和牵引的速度，使塑料加温和塑化的时间增长，以提高塑料塑化的效果。（3）利用螺杆冷却水，加强塑料的塑化和至密性。（4）选配模具时，模套适当小些，加强出胶口的压力。三、疙瘩1、产生疙瘩的现象（1）树脂在塑化过程中产生的疙瘩，在塑料层表面有小晶点和小颗粒，分布在塑料层表面四周。（2）焦烧产生的疙瘩，在塑料层表面有焦烧物，特别反映在合胶缝的表面上。（3）杂质疙瘩，在塑料表面有杂质，切片的疙瘩里面有杂质。（4）塑化不良产生的塑料疙瘩，切片后发现疙瘩里面是熟胶。2、产生疙瘩的原因（1）由于温度控制较低，塑料还没有塑化好就从机头挤出来了。（2）塑料质量较差，有难塑化的树脂，这些没有完全塑化就被挤出。（3）加料时一些杂质被加入料斗内，造成杂质疙瘩。（4）温度控制超高，造成焦烧，从而产生焦烧疙瘩。（5）对模压盖没有压紧，进胶后老化变质，出现焦烧疙瘩。3、排除疙瘩的方法（1）塑料本身造成的疙瘩，应适当地提高温度。（2）加料时严格检查塑料是否有杂物，加料时不要把其它杂物加入料斗内，发现杂质要立即清理机头，把螺杆内的存胶跑净。

(3) 发现温度超高要立即适当降低温度, 如果效果不见好, 要立即清洗机头和螺杆, 排除焦烧物。(4) 出现树脂疙瘩和塑化不良的疙瘩, 要适当调高温度或降低螺杆和牵引的速度。

四、塑料层正负超差, 昆山振德隆机械密炼机造粒机

1、产生超差的现象 (1) 螺杆和牵引的速度不稳, 电流表或电压表左右摆动, 因此影响电缆外径, 产生塑料层的偏差。(2) 半成品质量有问题, 如钢带或塑料带绕包松, 产生凸凹不均匀现象或塑料层有包、棱、坑等缺陷。(3) 温度控制超高, 造成挤出量减少, 使电缆的外径突然变细, 塑料层变薄, 形成负差。

2、产生超差的原因 (1) 线芯或缆心不圆, 还有蛇形, 而外径变化太大。(2) 半成品有质量问题, 如: 钢带接头不好, 钢带松套, 钢带卷边, 塑料带松套, 接头过大, 散花等。(3) 操作时, 模芯选配过大, 造成倒胶而产生塑料层偏芯。(4) 调整模具时, 调模螺钉没有扭紧, 产生倒扣现象而使塑料层偏芯。(5) 螺杆或牵引速度不稳, 造成超差。(6) 加料口或过滤网部分堵塞, 造成出胶量减少而出现负差。

3、排除超差的方法 (1) 经常测量电缆外径和检查塑料层厚度, 发现外径变化或塑料层不均匀, 应立即调整。(2) 选配模具要合适, 调好模具后要把调模螺钉拧紧, 把压盖压紧。(3) 注意螺杆和牵引的电流和电压表, 发现不稳, 要及时找电工、钳工检修。(4) 不要把条料或其它杂物加入料斗内, 若发现此情况要立即清除。

五、电缆外径粗细不均和竹节形

1、产生粗细不均和竹节形的现象 (1) 由于螺杆或牵引不稳, 造成电缆外径粗细不均。(2) 由于牵引突然不稳, 形成电缆的塑料等呈竹节形。(3) 模具选配较小, 半成品外径变化较大, 造成电缆的塑料层厚度不均。

2、产生粗细不均和竹节形的原因 (1) 收放线或牵引的速度不均。(2) 半成品外径变化较大, 模具选配不合适。(3) 螺杆速度不稳, 主电机转速不均, 皮带过松或打滑。

3、排除粗细不均和竹节形的方法 (1) 经常检查螺杆、牵引、收放线的速度是否均匀。(2) 模具选配要合适, 防止倒胶现象。(3) 经常检查机械和电器的运转情况, 发现问题要立即找钳工、电工修理。

六、合胶缝不好

1、合胶缝不好的现象 (1) 在塑料层表面的外侧, 塑料合并的不好, 有一条发乌合痕迹, 严重时会有裂纹。(2) 塑料层的合胶处塑化不好, 有疙瘩合微小颗粒, 严重时用手一撕即开。(3) 控制的温度较低, 特别是机头的控制温度较低。

2、合胶缝不好的原因 (1) 控制温度较低, 塑化不良。(2) 机头长期使用, 造成严重磨损。(3) 机头温度控制失灵, 造成低温, 使塑料层合胶不好。

3、排除合胶缝不好的方法 (1) 适当地提高控制温度, 特别是机头的控制温度。(2) 机头外侧采用保温装置进行保温。(3) 加两层过滤网, 以增加压力, 提高塑料的塑化程度。

适当降低螺杆和牵引的速度, 使塑料塑化时间延长, 达到塑料合缝的目的。(5) 加长模具的承线径, 增加挤出压力和温度。

七、其它缺陷

1、气孔、气泡或气眼 (一) 产生的原因 (1) 局部控制温度超高。(2) 塑料潮湿或有水分。(3) 停车后塑料中的多余气体没有排除。(4) 自然环境潮湿。(二) 排除方法 (1) 温度控制要合适, 发现温度超高要立即调整, 防止局部温度超高。(2) 加料时要严格地检查塑料质量, 特别是阴雨季节, 发现潮湿有水, 应立即停止使用, 然后把潮料跑净。(3) 在加料处增设预热装置, 以驱除塑料中地潮气和水分。(4) 经常取样检查塑料层是否有气孔、气眼和气泡。

2、脱节或断胶

振德隆机械(昆山)有限公司 (一) 产生地原因 (1) 导电线芯有水或有油 (2) 线芯太重与模芯局部接触, 造成温度降低, 使塑料局部冷却, 由于塑料地拉伸而造成脱节或断胶。(3) 半成品质量较差, 如钢带和塑料带松套, 接头不牢或过大。(二) 排除方法 (1) 模具选配要大些, 特别是选配护套地模具, 要放大6到8mm。(2) 适当缩小模芯嘴的长度和厚度。(3) 降低螺杆和牵引的速度。(4) 适当调高机头的控制温度。

3、坑和眼 (一) 产生的原因 (1) 紧压导电线芯绞合不紧密, 有空隙。(2) 线芯有水、有油、有脏物。(3) 半成品有缺陷, 如绞线支出、压落、交叉、打弯, 钢带和塑料带重合、松套、接头超大等。(4) 温度控制较低。(二) 排除方法 (1) 绞合导体的紧压要符合工艺规定。(2) 半成品不符合质量要求, 应处理好后再生产。(3) 清除脏物, 缆芯或线芯要预热。