

复合ppr管材挤出机 塑诺机械 ppr管材挤出

产品名称	复合ppr管材挤出机 塑诺机械 ppr管材挤出
公司名称	青岛塑诺机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市胶州市北关工业园
联系电话	13280868108

产品详情

PA/PE/PP/PVC 单壁、双壁波纹管生产线

性能和优点:该设备生产出的管材,耐高温,耐腐蚀,耐磨损,强度高。用于电气穿线管、汽车穿线管、护套管、机床产品、包装食品机械、电力机车、工程安装、灯具、自动化仪器仪表等领域,市场需求大。采用专用螺杆、模具的结构设计合理,更换模具方便可靠,复合ppr管材挤出机,解决了螺杆机筒磨损及物料成形难的问题,生产线速度快,运行稳定,控制筒捷易操作。

ppr管材挤出

PVC管材挤出生产线--装模要点:

a、模具打磨时要用金相细砂,如遇腐蚀较严重的地方可用水磨砂打磨掉锈迹后,再用细砂纸打磨或用抛光机进行抛光,支架打磨要彻底,不能留有死角,防止出黄线,ppr管材挤出机厂家,模具连接处要求光滑平整,不能有毛刺死角,模具螺孔要定期清理,防止二硫化钼碳化,螺丝不易拆装;

ppr管材挤出

b、装模前要先找清标记,然后按标记组装,组装过程中一定要注意安全,使用行车要小心,动作要轻,避免人身伤害及模具损伤,上螺丝时对每颗螺栓,螺纹,硬度都要检查,对于不好的螺丝及时更换,螺丝每颗上面都要抹上适量二硫化钼;

c、上模:模具在装在机器上以前,要准备好所用工具及一些必要物品,过滤板是否要加铜片,对吊模用的皮带及铁链要进行检查是否完好,吊模时要水平,装模过程中脚及身体其它部位不要在模具下方且热电偶孔在上方;

d、紧模:开机前要对模具各螺栓进行加紧,ppr管材挤出,在紧螺栓时先紧模具底座螺丝,然后再紧压板,ppr管材挤出塑料机械,壁厚,紧螺栓时,要求一人对角拧紧用力要均匀。

模具选用注意事项： ppr管材挤出

- a、一模双出因生产速度较快，故选用芯棒时，一般用中型芯棒做轻型管用重型芯棒做中型管。
- b、单出也可采用双出方法，也可在众多芯棒中选取直径小的来做，一般轻型用短口模芯棒，中型重型用长口模；
- c、排水管模具一般为专用模具。

PP 超静音管生产线采用两机或三机共挤，三层复合的技术，其外层和内层采用一台或两台挤出机，挤出改性的PP原料；中间层采用另一台挤出机，挤一种特殊隔音的粘弹性材料，其主要成分是由无机矿物填充、PP、热塑性弹性体三元共混而成。 ppr管材挤出

应用：

PP 超静音管具有良好的吸音、消音、隔音效果，在相同条件下排水噪音大大低于铸铁管、UPVC管，同时还具有耐热水、耐腐蚀、强度高、韧性好等多种。

复合ppr管材挤出机-塑诺机械-ppr管材挤出由青岛塑诺机械有限公司提供。复合ppr管材挤出机-塑诺机械-ppr管材挤出是青岛塑诺机械有限公司（www.sunuojixie.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：傅经理。