

# 押出机设备 泰丰设备 天津押出机

产品名称	押出机设备 泰丰设备 天津押出机
公司名称	东莞市泰丰线缆设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇龙眼村工业路十路75号
联系电话	18802600655

## 产品详情

30mm押出机生产线

35mm押出机生产线

由泰丰线缆设备公司生产的 35mm高速押出机生产线的用途：本生产线适合PVC、PE塑胶粒挤出生产电线类产品，亦适用于低烟无卤阻燃胶料挤出。挤出外径：0.25mm~ 2mm。适用导体直径：0.15mm ~ 1.5mm，不锈钢丝和同等抵拉力张力合金线和非金属线及铜线。线速：300m/min；成品公差：0.01mm。

押出机生产线的主要组成设备：

- 1.放线架
- 2.张力架
- 3.整直台
- 4.押出机主机
- 5.总控制柜
- 6.冷却水槽
- 7.引取机
- 8.储线架
- 9.计米台

## 10.收线机

东莞市泰丰线缆设备科技有限公司专业生产定制高速塑料押出机生产线、自动高速绞线机、裁线机、缠绕机、单绞机，双绞机、成圈打扎机及周边设备

### 押出机的绝缘层厚度的影响——泰丰线缆设备

众所周知电缆护套的作用是保护电缆的绝缘线芯在外力作用下不受损伤，起到保护作用的。如果电缆护套最薄点达不到要求，在还没有达到正常最大外界破坏力作用下电缆护套就损坏了。

如果电缆在生产中护套厚度低于标准要求则为不合格，厚度超出标准要求也是不合格的。例如：电缆型号为DLD-KYJV22 3\*1.5mm<sup>2</sup>，经测得护套厚度平均厚度1.7mm，此种型号如参照GB9330-88标准要求，厚度应为1.2mm。如何控制电缆护套厚度呢？

1) 按标准计算控制护套厚度，计算公式： $D(\text{挤前外径}) \times 0.035 + 1$ ；

2) 在线测量护套厚度：护套厚度 = (挤护套后的周长—挤护套前的周长)/2 或护套厚度 = (挤护套后的周长—挤护套前的周长)  $\times 0.1592$ ；

3) 单芯护套最薄点：标称值  $\times 85\% - 0.1$ ；

4) 多芯护套最薄点：标称值  $\times 80\% - 0.2$ ；

5) 提高低密度聚乙烯护套挤出机的温度，提高抗应力开裂强度，因为挤出温度过高，易使塑料焦烧，或出现“打滑”现象；另外，挤包层的形状稳定性差，收缩率增加，甚至会引起挤出塑料层变色和出现气泡等；

### 电线押出机的正确操作方法及注意事项

为了充分发挥机器的效能，使机器保持良好的工作状态，延长机器的使用寿命。我们需要对机器进行正确的操作。电线押出机的操作包括机器的安装、调整、试车、操作、维护和修理等一系列环节，该押出机的操作方法如下：

#### 押出机的正确使用

(1)在恒温之后即可开机，开机前应将机头和押出机法兰螺栓再拧紧一次，以消除螺栓与机头热膨胀的差异，紧机头螺栓的顺序是对角拧紧，用力要均匀。紧机头法兰螺母时，要求四周松紧一致，否则要跑料。

(2)开机，选按“准备开机”钮，再接“开机”钮，然后缓慢旋转螺杆转速调节旋钮，螺杆转速慢速启动

。然后再逐渐加快，同时少量加料。加料时要密切注意主机电流表及各种指示表头的指示变化情况。螺杆扭矩不能超过红标（一般为扭矩表65%-75%）。

(3)当口模出料均匀且塑优良好可进行牵引人定型套。塑化程度的判断需凭经验，一般可根据挤出物料的外观来判断，即表面有光泽、无杂质、无发泡、焦料和变色，用手将挤出料挤细到一定程度不出现毛刺、裂口，有一定弹性，此时说明物料塑化良好。若塑化不良则可适当调整螺杆转速、机筒和机头温度，直至达到要求。

(4)在高速挤出机挤出生产过程中，应按工艺要求定期检查各种工艺参数是否正常，并填写工艺记录单。按质量检验标准检查型材产品的质量，发现问题及时采取解决措施。

东莞市泰丰线缆设备科技有限公司专业生产定制高速塑料挤出机生产线、自动高速绞线机、裁线机、缠绕机、单绞机，双绞机、成圈打扎机及周边设备