

# 押出机价格 泰丰设备 天津押出机

产品名称	押出机价格 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

### 电线电缆押出机工艺中的处理方法——泰丰线缆设备

#### 一、塑料焦烧

塑料焦烧是塑料挤出过程中常见的质量缺陷，其注意表现为：温度显示超高;机头模口有大量烟雾、强烈刺激味，严重时有爆裂声;挤出塑料层有焦粒;合胶缝处有连续气泡;产生的注主要原因有：

- 温度控制超高达到塑料热降解温度;
- 螺杆长期未清洗，积存的焦烧物随熔融塑料挤出;
- 加温或停机时间过长，使机筒内塑料长期受热而分解;
- 控温仪表失控或失准，造成高温分解;
- 押出机冷却系统未打开，造成物料剪切摩擦过热。

因此在挤出过程中应加强检查加温、冷却系统工作是否正常;挤出温度的设定应根据工艺要求以及螺杆的转速而定;合理控制加温时间，定期进行挤压系统的清洗。

#### 如何正确的操作电线押出机以及需要注意的事项

##### 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：

### 操作前的准备工作

(1)挤出成型的塑料应达到所需要的干燥要求，必要时需作进一步干燥。并将原料过筛除去结块团粒和机械杂质。

(2)检查设备中水、电、气各系统是否正常，加热系统、温度控制、各种仪表是否工作可靠；辅机空车低速试运转，观察设备是否运转正常；启动定型台真空泵，观察工作是否正常；在各种设备滑润部位加油润滑。如发现故障及时排除。

(3)宣召机头规格，按规定的顺序装好装机头及定型套。

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

### 押出机怎么操作——泰丰线缆设备

押出机经技术员安装试运转,经检查各项正常后,再进行带负荷运转。

1、每次启动运转前,必须先加热挤塑机罗筒罗杆,根据塑料的热溶化温度进行预热加温,并保持一定的加热时间,使所用的塑料达到塑化程度,使生产出的电线产品达到一定的光亮度,避免塑化温度偏低造成电线产品无光洁度,表面粗糙;塑化温度过高造成电线产品外护层内有黑焦头,并破坏塑料绝缘度和耐侯性。要达到每种塑料要求的塑化程度,应根据塑料的内在质量,及时调整加热温度。每种塑料温度塑化程度不同,所要求的加热也有所不同,应根据实际生产中的情况及时进行调整。