

押出机价格 宁波押出机 泰丰设备

产品名称	押出机价格 宁波押出机 泰丰设备
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;合理控制加温度时间，定期进行挤压系统的清洗。

押出机螺杆的类型与选择

押出机螺杆的类型与选择

3.压缩比

亦称为螺杆的几何压缩比,是螺杆加料段第1个螺槽容积与均化段最后一个螺槽容积之比。它是由塑料的物理压缩比——即制品的密度与进料的表现密度之比来决定的。使挤塑机压缩比较大,目的是为了颗粒状塑料能充分塑化、压实。加工塑料的种类不同时,压缩比的选择也应不同。按压缩比来分,螺杆的型式可分为三种:等距不等深、等深不等距、不等深不等距。其中等距不等深是常用的一种,这种螺杆加工容易,塑料与机筒的接触面积大,传热效果好。

4.螺旋升角

即螺纹与螺杆横断面的夹角。螺旋角太大保证不了塑化时间,降低螺杆的塑化质量,太小则螺纹密,螺槽容积减小,影响挤出量。对于送料段,30°螺旋角合适于粉料;15°螺旋角合适于方形料粒;17°左右螺旋角合适于球状或柱状料粒。由均匀段理论分析得知,螺旋角30°时的挤出流率高。实际上为了加工方便,多取螺旋角17°~41°。

5.螺距S和螺槽宽度W

螺距即螺纹的轴间距离,螺槽宽度即垂直于螺棱的螺槽宽度。在其它条件相同时,螺距和槽宽的变化,不但决定螺杆的螺旋角,而且还影响螺槽的容积,从而影响塑料的挤出量和塑化的程度。螺槽宽度加大则意味着螺棱宽度减小,螺槽容积相应增大,挤出量提高;同时螺棱宽度减小,螺杆旋转摩擦阻力减小,所以功率消耗低。

挤出机挤出物塑化不良怎么处理——泰丰线缆设备

在前面讲到温度控制要求中曾经提到过塑化问题,一般塑化不良主要表现为:挤包层有蛤蟆皮样;塑料表面发乌,无光泽,并有细小裂纹;挤包层在合胶处有明显的线缝;产生的主要原因有:

- 温度控制太低,特别是机头部位;
- 绝缘或护套料中混有不同性质的其它塑料粒子;
- 螺杆转速太快,塑料未能完全塑化;
- 塑料本身存在质量问题。

针对上述原因,应该注意挤出机温度控制的合理性;对领用材料的质量合格应确认;不能一味追求产量而提高挤出速度;加强原材料保管,特别是在塑料干燥工序;合理配模,以增强挤出压力和螺杆回流。