

排线高速押出机 东莞市泰丰设备可靠 东莞押出机

产品名称	排线高速押出机 东莞市泰丰设备可靠 东莞押出机
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

TF-70电线押出机生产线介绍

TF-70电线押出机生产线介绍

一、特性

- 1、用途：适用于PVC，PE汽车线，电子线，信号线，数据线，电话线等电线高速挤出生产。
- 2、螺杆直径： \varnothing 70mm
- 3、挤出线径：0.5mm²-10.0mm²
- 4、生产线速度：MAX300m/min
- 5、生产线中心高：1000mm
- 6、变频调速控制，监控、报警功能齐全，多点操控，操作方便。

二、设备构成及详细说明

1、主动放线机

- 1) 机架形式：无轴龙门式
- 2) 线盘直径： \varnothing 400-630mm
- 3) 线盘夹紧： \varnothing 300轮手摇式

4) 线盘升降：螺旋丝杆+0.37Kw蜗轮减速机

5) 动力：4Kw变频电机

6) 刹车：电磁刹车；断线自动刹车

2、立式张力架

1) 机架形式：立式

2) 张力轮移动：直线导轨副

3) 张力轮：φ 250mm；5+4铝合金导轮

4) 张力配置：弹簧+配重

张力信号反馈：精密电位器

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、成圈打扎机及非标周边设备

押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，应该注意押出机温度控制的合理性;对领用材料的质量合格证应确认;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。

押出机的安装使用维护及润滑

一、安装机器：

- 1、本机适用环境温度 - 10 ~40 ；
- 2、周边环境条件：空气中无有害粉尘，腐蚀性气体及可爆性气体；

- 3、 相对温度：温度40 时，不超过50%，较低温度时，允许有较高相对温度，20 时为85%；
- 4、 海拔：一般不超过1000米，超过1000米时，电流及电压系数随海拔提高略有减少。

二、 维护及润滑：

1、 定期检查以下项目：

- a、 电流表、电压表的灵敏度及准确性；
- b、 温控表的灵敏度及准确性；
- c、 风机起动的灵敏度和风力大小；
- d、 各控制元件性能正常；
- e、 各气动管件连接紧密，无泄漏；
- f、 保证压缩空气为有稳定压力的洁净空气；
- g、 定期检查和更换各齿轮箱内润滑油，并注意保证油位到位；
- h、 每班检查各安全行程开关，保证安全可靠；
- i、 定期检查线路连接和各接线端子，保证绝缘安全和接点牢固。

2、 直流电机的维护和保养：

- a、 电机如果长期停放不开，请用塑料布包好，防止灰尘进入，在换向器上造成绞痕，重新启用时须检查轴承油脂润滑性能及其它的情况；
- b、 电机使用场所必须保证所需冷却风进出不受阻碍，并且冷却风不得含有蒸汽、酸性气体及粉尘；
- c、 电机内部的清理应采用无水压缩空气定期清理，一般情况，每月一次；
- d、 电机过滤器也应根据污染情况定期清洗（每月1~2次）；
- e、 电机轴承、换向器及电刷需定期检查。