

无锡押出机 东莞市泰丰设备工厂直销 50线缆押出机

产品名称	无锡押出机 东莞市泰丰设备工厂直销 50线缆押出机
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

押出机螺杆的类型与选择

押出机螺杆的类型与选择

二、螺杆的主要参数

螺杆的主要参数有直径、长径比、压缩比、螺距、螺槽宽度、螺槽深度、螺旋角、螺杆与机筒之间的间隙等,这些参数对挤塑工艺和性能有很大影响。

1.螺杆直径 D_s

螺杆直径即螺纹的外径,挤塑机的生产能力(挤塑量)近似与螺杆直径的平方成正比,在其它条件相同时,螺杆直径少许增大,将引起挤出量的显著增加,其影响甚至比螺杆转数的提高对挤出量的影响还大。故常用螺杆直径来表征挤塑机规格大小的技术参数。

2.螺杆长径比 L/D_s

螺杆工作部分长度 L 与螺杆直径 D_s 之比称为长径比,在其它条件一定时(如螺杆直径),增大长径比就意味着增加螺杆的长度。 L/D_s 值大,温度分布合理有利于塑料的混合和塑化,此时塑料在机筒中受热的时间也较长,塑料的塑化将充分、更均匀。从而提高机塑质量。如果在塑化质量要求不变的前提下,长径比增大后,螺杆的转速可提高,从而增加了塑料的挤出量。但是,选择过大的长径比,螺杆消耗的功率将相应增大,而且螺杆和机筒的加工和装配难度增加;螺杆弯曲的可能性也会增加,将会引起螺杆与机筒内壁的刮磨,降低使用寿命。另外,对于热敏性塑料,过大的长径比因停留时间长而热分解,影响塑料的塑化和挤出质量。因此,在

充分利用长径比加大后的优点,选取时要根据加工塑料的物理性能和对产品的挤塑质量要求而定。

TF-70电线押出机生产线介绍

TF-70电线押出机生产线介绍

二、设备构成及详细说明

6、主电控柜

- 1) 14" 触摸屏+三菱PLC编程, 在线工艺参数设定、显示等
- 2) 温控采用PLC温控模块+SSR继电器, 实现人机对话, 监控、报警功能齐全
- 3) 整个生产线采用变频器+PLC编程闭环控制, 速度稳定可靠

其它电器采用台湾士林品牌

7、60混料系统

- 1) 设备品牌: 60混料系统
- 2) 动力: 主料送料机 120W/380V 三相辅料送料机 24V直流, 力矩8.5N
- 3) 气源压力: 0.4-0.7MPa
- 4) 主料输出量: MAX: 60Kg/h
- 5) 色母料输出量: MAX: 6kg/h
- 6) 色母混合比例: 0.3%—3.3%;
- 7) 控制: 触摸屏+PLC控制

8、伸缩式温水箱

- 1) 水槽全不锈钢材料制作
- 2) 伸缩方式: 手动
- 3) 供水: 自动供水, 蓄水量60Kg
- 4) 加热功率: 6Kw

5)温控范围：0-100度

6)循环水泵功率：200W

7)配吹水器一组

9、高速印字机

1) 机型：高速动力搅拌型

2) 线速度：MAX400m/min.

3) 印字质量符合UL、CSA、VDE、JIS、T-MARK等系列标准.

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

押出机螺杆加热其他可能故障——泰丰线缆设备

1：故障现象：加热温度过高；

可能原因：冷却风机故障，温度不能下降；

2、加热圈烧坏，对地形成回路，此时的加热温度不受温控器控制。该故障的典型现象为：电源一打开电流表就指示有电流，不等温控器启动完成。正常时是电源打开后，温控器启动完成了才会有电流。

2：故障现象：温控器显示实际温度不显示；

可能原因：1、热电偶松脱；

2、热电偶损坏；

3、温控器故障。