

东莞市泰丰设备公司 电源线电线押出机 上海押出机

产品名称	东莞市泰丰设备公司 电源线电线押出机 上海押出机
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

二、设备构成及详细说明

3、整直台

- 1) 机架形式：柜式
- 2) 整直轮：三组可上下调整的两槽喷瓷导轮
- 3) 中心高度：1000mm

4、押出主机

- 1) 螺杆直径：70
- 2) 长径比：26：1
- 3) 螺杆转速：MAX100rpm
- 4) 挤出量：PVC：120Kg/H；PE：90Kg/H
- 5) 自动吸料干燥机：50kg
- 6) 机头：免对机头

7) 加热方式及功率：电加热，约27Kw

8) 温度分区：机身四段（铸铝发热圈），机头3段（电发热圈）

9) 温控范围：90-200度

10) 机身温控冷却方式：风冷.自动

主动力：22Kw变频电机

5、混料系统

1) 设备品牌：300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：300Kg/h

5) 色母料输出量：MAX：10kg/h

6) 色母混合比例：0.3%—3.3%；

7) 控制：触摸屏+PLC控制

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

押出机绝缘厚度的调整——泰丰线缆设备

根据所生产的电线规格型号,选用电线规格型号的电线模具。根据电线绝缘厚度来计算电线外径,在外径适配器上设定出电线的外径值。

押出机配置的吹干机,应在生产电线时提前开启运转,使生产出的电线在冷水槽内冷却后,电线表面带有微量的水份,经吹干机强风的吹干,去除电线表面的水份,以利印字机印字时电线表面无水,并保证印字机油墨槽内的油墨不带水份。

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)在高速押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