

电源线电线押出机 南宁押出机 东莞市泰丰设备公司

产品名称	电源线电线押出机 南宁押出机 东莞市泰丰设备公司
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

押出机常识与常见问题解析

押出机常识与常见问题解析

调试方法和遇到异常的处理：

6.PC收缩/熔损:

- A.导体未预热:预热器温度作适当调整(铜线不氧化,但要烫手)
- B.机头压力小/温度太低:使用加压外模,机头眼模温度略作升高
- C.水槽未过热水,储线架张力偏大:押出时过热水,储线架张力尽量减小

7.绝缘高温易碎化

- A.P 烘烤不足:换规格及时烘烤PVC
- B.押出时急速冷却:水槽过热水

8.偏芯

- A.模具孔径太大:更换模具(内模偏小/外模偏大)
- B.模具未装正:重新将模具装正
- C.内外模距离不当:以先近后远的原则调整内外模的距离

9.其它

A.跳股引起的外观不良:内外模更换为孔径稍大的

B.PVC混炼不足引起外眼有积渣:升高挤出温度,减小外模孔径和内外眼的距离

C.刮伤:外模引起的刮伤,更换外眼内外眼模中间堵铜丝:折模清理内外模水槽导轮储线架刮伤:将线材放致导轮,储线架合适的位置,有破损时及时更换

挤出机螺杆的类型与选择

挤出机螺杆的类型与选择

螺杆是挤出机主机挤压系统的关键部件之一,它不仅起输送塑料的作用,同时对塑料的挤压、塑化、成型的难易也起着极其重要的作用,所以合理选用螺杆结构和参数是获得理想的产品质量和产量的重要环节。

一、螺杆的类型

为适应不同塑料加工的需要,螺杆的型式有很多种,常见的有以下几种:渐变型(等距不等深),渐变型(等深不等距),突变型,渔雷头型等。

1.螺杆的选择

螺杆型式的选用主要根据塑料的物理性能及挤出机的生产技术规范来确定。

(1)非结晶型聚合物的软化是在一个比较宽的温度内完成的,一般选用等距渐变螺杆。结晶型聚合物熔融的温度范围比较窄,一般选用等距突变螺杆。

(2)在小型挤出机上,如 45挤出机螺杆采用的是等距不等深的全螺纹型式,螺杆的长径比较小,主要用于挤出小截面的绝缘层和护套层,挤出速度较快速。

(3)中型螺杆采用等距而螺纹深度渐变的全螺纹型式,它的长径比比小型螺杆大些,螺纹的节距相等,从根部起由浅到深。螺纹端部的螺纹较深,根部的螺纹较浅,这样塑料挤出量较多,又不影响螺杆强度,挤出速度快,塑料塑化好,是一般中小型挤出机生产绝缘层和护套层的理想螺杆。

(4)大型螺杆直径一般在150mm以上,如 150、 200、 250挤出机。大型螺杆采用两种型式,一是等距不等深,如 150、 200挤出机:二是螺杆分三段,即等距等深、等距不等深、不等距不等深,如 250挤出机,压缩比在2~3之间,长径比在15:1左右,主要用于生产大截面的电线电缆绝缘层和护套层。

押出机的绝缘层厚度不合格对电线电缆的影响——泰丰线缆设备

随着全球工业的发展，越来越多的环境要求高压电缆产品必须做到外径小，在铺设的过程中需要考虑留有空隙，这样才能散发掉电线电缆通电后产生的热量，护套厚度过厚会增加铺设的难度，所以护套的厚度要求严格符合相关的标准，不然无法起到保护电线电缆的作用。也不能一味的追求其厚度。

根据以上两种浅析我们不难看出，产品质量的好坏、优劣，其第一特征就是从产品的外观质量上反映出来，不管是哪种产品，还是半成品，在生产中都必须重视外观质量，对其实行严格控制和检查。护套是电缆的外观，其外观要求是光滑圆整，光泽均匀，不偏芯（不得超过规定偏差），无机械损伤，压扁，无目力可见的杂物、气泡、砂眼，明显的颗粒、竹节形、麻花形等。护套除了符合上述质量要求外，护套厚度对电缆质量也有一定影响。