

极细电子线押出机线缆解决方案 网络线卧式退扭绞机

产品名称	极细电子线押出机线缆解决方案 网络线卧式退扭绞机
公司名称	东莞市泰正电线机械有限公司
价格	20000.00/台
规格参数	21412:12321 213213:2142144 124:213122
公司地址	东莞市虎门镇陈村社区永唐路厂房
联系电话	13929272424

产品详情

极细电子线押出机线缆解决方案 网络线卧式退扭绞机

巡视围绕生产设备巡视一周，检查设备运转时个传动零件的工作情况，看转动是否平稳正常、听工作的声音有否异常、检查加热部位温度是否正常工作。查表查看操作控制箱上的主机电压，电流指针，此时的电流表指针应在正常额定电流指标内。生产一切正常押出机螺杆平稳转动工作，塑料产品均速、平稳的从机头押出；间隔一段时间，看一下产品的外观质量，或取一些产品，检测一下产品的各项指标是否合格。

押出机附属的冷却水管内壁易结水垢外部易腐蚀生锈。保养时应做认真检查，水垢过多会堵塞管路，达不到冷却作用，锈蚀严重会漏水，因此保养中必须采取除垢和防腐降温措施。对驱动螺杆转动的直流电动机要重点检查电刷磨损及接触情况，对电动机的绝缘电阻值是否在规定值以上亦应经常测量。此外要检查连接线及其它部件是否生锈，并采用保护措施。

就押出机的机能而言，比较重要的是螺杆设计，如设计不当，不但使作业效率低落，成品品质也难以控制。一般螺杆可分为供料段、压缩段、计量段三部分，供料段长度约要螺杆全长1/4以上，压缩段可溶融材料得到良好的混炼效果，并可将材料间存在的空气往后压回，由供料斗排出机外，目前PVC及PE押出均采用较长压缩段的螺杆，计量段是螺杆比较重要的地方，它能使溶融材料定量押出，

江苏民用建筑布线押出机供应商

(1) 螺杆：是押塑机的主要部件，它直接关系到押塑机的应用范围和生产率，由高强度耐腐蚀的合金钢制成。

(2) 机筒：是一金属圆筒，一般用耐热、耐压强度较高、坚固耐磨、耐腐蚀的合金钢或内衬合金钢的复

合管制成。机筒与螺杆配合，实现对塑料的粉碎、软化、熔融、塑化、排气和压实，并向成型系统连续均匀输送胶料。一般机筒的长度为其直径的15~30倍，以使塑料得到充分加热和充分塑化为原则。

(3) 料斗：料斗底部装有截断装置，以便调整和切断料流，料斗的侧面装有视孔和标定计量装置。

(4) 机头和模具：机头由合金钢内套和碳素钢外套构成，机头内装有成型模具。机头的作用是将旋转运动的塑料熔体转变为平行直线运动，均匀平稳的导入模套中，并赋予塑料以必要的成型压力。塑料在机筒内塑化压实，经多孔滤板沿一定的流道通过机头脖颈流入机头成型模具，模芯模套适当配合，形成截面不断减小的环形空隙，使塑料熔体在芯线的周围形成连续密实的管状包覆层。为保证机头内塑料流道合理，消除积存塑料的死角，往往安置有分流套筒，为消除塑料挤出时压力波动，也有设置均压环的。机头上还装有模具校正和调整的装置，便于调整和校正模芯和模套的同心度。押塑机按照机头料流方向和螺杆中心线的夹角，将机头分成斜角机头（夹角 120° ）和直角机头。机头的外壳是用螺栓固定在机身上，机头内的模具有模芯座，并用螺帽固定在机头进线端口，模芯座的前面装有模芯，模芯及模芯座的中心有孔，用于通过芯线；在机头前部装有均压环，用于均衡压力；押包成型部分由模套座和模套组成，模套的位置可由螺栓通过支撑来调节，以调整模套对模芯的相对位置，便于调节押包层厚度的均匀性。机头外部装有加热装置和测温装置。