低烟无卤电线电缆料造粒机

产品名称	低烟无卤电线电缆料造粒机
公司名称	南通科诚橡塑机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省南通市海安县工业园区西园大道5号
联系电话	0512-57165817 13955639888

产品详情

阻燃低烟无卤电缆料有优异的气性能，介质损耗比纸绝缘和PVC绝缘都要小，低烟无卤电缆的电容也小，在没有有效星形接地地系统中也可降低充电电流和接地故障电流。容易敷设是阻燃电缆的一大优点，与其它电力电缆相比，阻燃电缆弯曲半径较小，重量轻，终端处理简单，由于低烟无卤电缆料不含油，所以在敷设时不用过多考虑线路要求，更不存在由于淌油而无法敷设的情况。

低烟无卤电缆料造粒机基本结构形式：1.密炼机 2.提升机 3.锥双喂料机 4.双螺杆主机 5.单螺杆主机 6.风冷模面热切机头 7.旋风分离器 8.风冷加长振动筛 9.料仓

低烟无卤电缆料造粒机的工艺特性：

1. 大长度连续叠加组合生产方式

大长度连续叠加组合生产方式，对电线电缆生产的影响是全局性和控制性的，这涉及和影响到：

（1）生产工艺流程和设备布置

生产车间的各种设备必须按产品要求的工艺流程合理排放，使各阶段的半成品，顺次流转。设备配置要考虑生产效率不同而进行生产能力的平衡，有的设备可能必须配置两台或多台，才能使生产线的生产能力得以平衡。从而设备的合理选配组合和生产场地的布置，必须根据产品和生产量来平衡综合考虑。

（2）生产组织管理

生产组织管理必须科学合理、周密准确、严格细致，操作者必须一丝不苟地按工艺要求执行，任何一个环节出现问题，都会影响工艺流程的通畅，影响产品的质量和交货。特别是多芯电缆，某一个线对或基本单元长度短了，或者质量出现问题，则整根电缆就会长度不够，造成报废。反之，如果某个单元长度过长，则必须锯去造成浪费。

（3）质量管理

大长度连续叠加组合的生产方式，使生产过程中任何一个环节、瞬时发生一点问题，就会影响整根电缆质量。质量缺陷越是发生在内层，而且没有及时发现终止生产，那么造成的损失就越大。因为电线电缆的生产不同于组装式的产品，可以拆开重装及更换另件；电线电缆的任一部件或工艺过程的质量问题，对这根电缆几乎是无法挽回和弥补的。事后的处理都是十分消极的，不是锯短就是降级处理，要么报废整条电缆。它无法拆开重装。

电线电缆的质量管理，必须贯串整个生产过程。质量管理检查部门要对整个生产过程巡回检查、操作人自检、上下工序互检，这是保证产品质量，提高企业经济效益的重要保证和手段。

2. 生产工艺门类多、物料流量大

电线电缆制造涉及的工艺门类广泛，从有色金属的熔炼和压力加工，到塑料、橡胶、油漆等化工技术；纤维材料的绕包、编织等的纺织技术，到金属材料的绕包及金属带材的纵包、焊接的金属成形加工工艺等等。

电线电缆制造所用的各种材料，不但类别、品种、规格多，而且数量大。因此，各种材料的用量、备用量、批料周期与批量必须核定。同时，对废品的分解处理、回收，重复利用及废料处理，作为管理的一个重要内容，做好材料定额管理、重视节约工作。

电线电缆生产中，从原材料及各种辅助材料的进出、存储，各工序半成品的流转到产品的存放、出厂，物料流量大，必须合理布局、动态管理。

3. 专用设备多

电线电缆制造使用具有本行业工艺特点的专用生产设备，以适应线缆产品的结构、性能要求，满足大长度连续并尽可能高速生产的要求，从而形成了线缆制造的专用设备系列。如挤塑机系列、拉线机系列、绞线机系列、绕包机系列等。电线电缆的制造工艺和专用设备的发展密切相关，互相促进。新工艺要求，促进新专用设备的产生和发展；反过来，新专用设备的开发，又提高促进了新工艺的推广和应用。如拉丝、退火、挤出串联线；物理发泡生产线等专用设备，促进了电线电缆制造工艺的发展和提高，提高了电缆的产品质量和生产效率。

低烟无卤电缆料造粒机特点：将双螺杆高速，强混炼与单螺杆低速，低温，弱剪切特性相结合，扬长避短，工艺自动化程度高，流水线作业，分散效果优异，产量高，工况清洁，是当今热敏性，剪敏性物料高效配混改性的必备机型。