

平行双螺杆挤出机 徐州双螺杆挤出机 科鑫机械

产品名称	平行双螺杆挤出机 徐州双螺杆挤出机 科鑫机械
公司名称	南京科鑫橡塑机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市六合区葛塘中山科技园和鑫路38号3号房
联系电话	13770706991

产品详情

双螺杆挤出机挤出过程环节： 1、要弄清楚两种以上的聚合物及物料在挤出进程中物态变化真实情况，混合形状，双螺杆挤出机配件，结构变化的进程，以及终混合物与功能的联系。 2、做为双螺杆挤出机，双螺杆挤出机价格，挤出反响成型时的反响进程、速度、功能与螺杆构型、操作条件之间的内在联系，平行双螺杆挤出机，树立模型，用来辅导反响成型挤出。 3、双螺杆挤出机具有持久可靠性。 在不同阶段(有不同螺杆构型相对应)，物料的物理状态、充满度、消耗的能量、建立的的压力和温度分布都是不同的。因而我们可以用这些参量来描写挤出过程。根据物料在挤出过程中物理状态的变化，我们可将其划分为固体输送、熔融、熔体输送、混合、排气等几个典型阶段，这和单螺杆挤出过程有点类似。

双螺杆挤出机在使用过程中有哪些需要注意的事项呢？

- 1、主电机和油泵电机有电气连锁，即油泵电机不启动，主电机不能启动；主电机不停车，油泵电机不能停车。
- 2、当机头压力超过设定报警值时，料压报警信号灯亮并自动停机。
- 3、主电机和喂料电机有电气连锁，即主电机不启动，喂料电机不能启动；喂料电机主电机不停车，主电机不能停车。主电机控制柜具有过电流保护，出厂前已设定好。此外，还具有机械保护装置，一般为尼龙剪切销式安全联轴器。当超过设计扭矩时，剪切销被切断，传动箱停止工作。
- 4、双螺杆采用变频调速、交流电机驱动或直流调速、直流电机驱动。减速和双螺杆传动在同一箱体之内，外形尺寸紧凑。采用装有剪切销的安全联轴器，可以保护螺杆和传动箱不因超负荷而损坏。
- 5、随时注意机身温度变化，用干净手触摸条子不沾手时，应立即升温。直至条子沾手为正常。
- 6、减速机轴承部位烧手时，或伴有噪音应及时检修，徐州双螺杆挤出机，并补充加油。
- 7、主机轴承室两端轴承部位发烫烧手或有杂音时，要停机检修并加注黄油。正常工作时，轴承室每隔5-6天加黄油一次。
- 8、注意摸清机子的运行规律；如：机温高低，转速快慢，可根据情况，及时处理。
- 9、机身运转不稳定时，应注意检查联轴器吻合的间隙是否太紧，要及时调松些。

双螺杆挤出机工作流程挤出环节的介绍

1、聚合物在挤出过程中物态变化规律，输送原理 固体 熔体的输送 排气真相和规律，建立起数学的 物理的模型，用来指导双螺杆挤出机的设计和挤出过程的优化. 2、要弄清楚两种以上的聚合物及物 料在挤出过程中物态变化真实情况，混合形态，结构变化的过程，以及更后混合物与性能的关系. 3 、做为双螺杆挤出机，挤出反应成型时的反应过程、速度、性能与螺杆构型、操作条件之间的内在联系 ，建立模型，用来指导反应成型挤出。 挤出过程可分为两个阶段：第1阶段是使固态塑料塑化（即 变成黏性流体）并在加压下使其通过特殊形状的口模而成为截面与口模形状相仿的连续体；第二阶段是 用适当的方法使挤出的连续体失去塑性状态而变成为固体即得所需制品。

平行双螺杆挤出机-徐州双螺杆挤出机-科鑫机械由南京科鑫橡塑机械有限公司提供。平行双螺杆挤出机- 徐州双螺杆挤出机-科鑫机械是南京科鑫橡塑机械有限公司（www.kxjx8.com/）今年全新升级推出的，以 上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈。