

双螺杆挤出机生产厂家 科鑫机械 天津双螺杆挤出机

产品名称	双螺杆挤出机生产厂家 科鑫机械 天津双螺杆挤出机
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

双螺杆挤出机生产操作应注意的那些事项

每次双螺杆挤出机开车前要检查机筒内和料斗上下及内部有无异物，检查各部位紧固螺栓有无松动，双螺杆挤出机生产厂家，安全罩是否牢固，各按钮开关位置是否正确，然后在各润滑部位加足润滑油，做好设备的清洁卫生工作。准备开车时，通知设备周围的工作人员。低速启动驱动螺杆转动用电动机，检查主电动机工作电流表指针摆动是否正常，如出现设备工作运转有异常声响或螺杆运转不平稳现象，双螺旋挤出机厂家，应立即停车，找有关人员维修解决。

螺杆空运转试车不许超过30min，一切正常后安装生产制品用模具，安装模具用连接螺栓，使用前应涂一层二硫化钼或硅油，以方便拆卸。投料生产初期，螺杆用低工作转速，上料要少而均匀，随时察看驱动螺杆转动用电动机的工作电流表指针摆动变化有无异常。双螺杆挤出机投入正常生产工作后，操作者要经常检查轴承部位的温度变化。检查电动机及各轴承部位温度时，应用手指背轻轻接触检查部位。设备运转工作中不许用手触碰任何转动零件。

拆卸、安装螺杆和模具时，不许用重锤直接敲击零件，必要时应垫硬木再敲击拆卸或安装。清理螺杆、机筒和模具上的残料时，必须用竹或铜质刀、刷清理，不许用钢质刀具刮残料或用火烧烤零件。

处理挤出机故障时，挤出机不许开车运行。挤出机螺杆转动、调整模具时，操作者不许面对挤出料筒口，以防止意外事故发生。挤出机生产工作时操作者不许离岗，平行双螺杆挤出机，如必须离开时，应使双螺杆挤出机停止运转。停车后拆卸螺杆，残料清理干净后要涂一层防锈油，如果暂时不使用，应包扎好并垂直吊挂在干燥通风处。较长时间停产不用的挤出机和成型模具，应涂好防锈油，封好各出入孔口，以防止异物进入。

我们知道塑料挤出机是用来挤出生产塑料产品的一种设备，我们日常生活当中看到的塑料产品很多都是由塑料挤出机来进行挤出成型的，天津双螺杆挤出机，像一些门窗密封条，塑料管，塑料穿线管以及塑料电线等产品的生产都是需要用到塑料挤出机的。我们在采购塑料挤出机的时候很多人都想知道影响塑料挤出机价格的因素是什么。有些人会直接想到塑料挤出机的价格当然跟设备的利润有关系了，其实塑料挤出机生产厂家看的利润只是影响价格的一部分因素，塑料挤出机的价格跟设备的型号，配置以及功能用途有着直接关系。设备的配置越高，设备的生产成本也就越大，这样的话设备的销售价格自然就上

去了。另外影响塑料挤出机价格的因素还有各地生产厂家所用到的空间成本以及人力成本，这一部分的成本也是在生产成本当中占比比较大的一部分。我们在采购塑料挤出机的时候需要根据自己生产的产品种类来选择适合产品生产的塑料挤出机配置来进行生产。塑料挤出机的价格还和后续设备的售后服务等都有关系。所以我们在采购塑料挤出机的时候并不是选择的设备越便宜越好，而是要综合性的进行考察选择适合产品生产的设备

单螺杆和双螺杆造粒机哪个好

双螺杆造粒机主要为平行和锥型双螺杆两大类。与单螺杆塑料造粒机相比。双螺杆造粒机在造粒成型加工时具有如下特点：

- 1)单螺杆的物料输送效率取决于固体物料的摩擦性能和熔体的粘度。在双螺杆挤出机中，物料的输送是靠正位移的原理进行的，不会产生压力回流。因此，物料较单螺旋挤出机相比易加入。
- 2)由于双螺杆造粒挤出机的螺杆长度较短，因此物料在双螺杆挤出机中停留时间短，这一方面可避免回收料纤维热降解的发生，还可降低功率消耗。
- 3)塑料料经纵、横向的剪切、混合，具有优异的均化合塑化效果。
- 4)双螺杆造粒机具有优异的排气和自洁功能。
- 5)双螺杆造粒挤出机的流率对口模压力不敏感，用来挤出大尺寸和面积的制品比较有效。而单螺杆造粒机的流率对口模压力比较敏感。

双螺杆挤出机生产厂家-科鑫机械(在线咨询)-天津双螺杆挤出机由南京科鑫橡塑机械有限公司提供。南京科鑫橡塑机械有限公司(www.kxjx8.com/) 是从事“造粒设备，挤出设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈。