

双螺旋挤出机安装 北京双螺杆挤出机 南京科鑫

产品名称	双螺旋挤出机安装 北京双螺杆挤出机 南京科鑫
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，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，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，双螺旋挤出机结构，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，双螺旋挤出机厂家，以防止意外事故发生。挤出机生产工作时操作者不许离岗，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。

如何延长双螺杆挤出机寿命

双螺杆挤出机每日的维护和定期的保养可以让双螺杆挤出机寿命更长。所以，双螺旋挤出机安装，平常一定要做好双螺杆造粒机的养护。下面跟着南京科鑫橡塑机械有限公司一起来学习下：

- 1、日常维护的基本是清洁机器，润滑挤出机的各个运动部件。比如减速机中会有齿轮磨下来的铁屑或其它杂质，检查齿轮和轴承的磨损情况并做好记录。清洗齿轮同时更换减速机润滑油。

2、单螺杆造粒机服务商专家说在用一段时间之后要对挤出机进行一次检查，检查所有螺钉的松紧情况，并做好记录。禁锢易松动的螺纹件，即时检查，以防运行时发生故障。

3、检查，调整电动机，控制仪表，各个管路以及工作部件。如果生产中突然断电，主传动和加热停止，当恢复供电时，北京双螺杆挤出机，必须将料筒各段重新加热到规定的温度并保温一段时间后方能开动挤出机。

4、挤出机附属的冷却水管内壁易结水垢外部易腐蚀生锈。日常维护时应做认真检查，水垢过多会堵塞管路，达不到冷却作用，锈蚀严重会漏水，日常维护中必须采取除垢和防腐降温措施。

双螺杆挤出机的成功开发，既可为我国聚合物混合、改性造粒工艺提供zui新的装备，又可为后续大型双螺杆造粒机组的开发研制在技术和理论两方面积累经验。建立同向旋转双螺杆挤出机起泡控制和扩散控制脱挥模型应用于生产实际是可行的。它对聚合物生产过程的下游工序如清洗、凝固、脱挥、挤压脱水、干燥和造粒以及反应挤出等工艺参数选择、大型多阶排气式双螺杆挤出机的开发研究有重要参考价值。

双螺杆挤出机的规格是以螺杆直径D来代表的，为了符合“三化”的要求(系列化、标准化和通用化)，我国挤出机的螺杆直径已经系列化了。目前世界上生产的成型挤出机螺杆直径大都在300mm以下，而用来造粒或混炼用的挤出机螺杆直径大约在150-600mm之间，zui大的已达750mm。

大多数情况下，螺杆直径都是根据对该机组产量的要求来确定，而产量又是被该机组生产制品的规格所确定的。如挤管机组、挤膜或挤板机组的生产率Q可由相应公式计算，其他机组皆可自行推导出相应的公式。

双螺旋挤出机安装-北京双螺杆挤出机-南京科鑫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/)在造粒机这一领域倾注了无限的热忱和热情，科鑫机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：陈。