

石家庄双螺杆挤出机 双螺旋挤出机厂家 科鑫机械

产品名称	石家庄双螺杆挤出机 双螺旋挤出机厂家 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

双螺杆挤出机的自我保护装置有那些？

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，双螺杆挤出机生产厂家，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。

双螺杆双阶式挤出机的8个主要零件介绍

1、西门子电机

您的双螺杆挤出机需要能量来加电。这种能量来自电动机。电动机将电能转换为机械能。正是这种机械能使双挤出机中的所有操作都能利用。根据双螺杆挤出机的尺寸，有不同类型和型号的电动机。

2、电动马达

因此，如果您的产量相对较小，您的双螺杆挤出机将配备一个小型电动马达。另外需要注意的是挤出机消耗的能量取决于电机的大小。

3、锥形双螺杆和机筒

双螺杆挤出机有两个螺杆，其功能是推进材料向前。这有助于以均匀的方式将热量分配到树脂中。您可以使用不同类型的双螺杆。这包括同向旋转螺钉，其中螺钉沿相同方向旋转。我们还有反向旋转螺钉，

螺钉相反旋转。

当螺钉的轴之间的中心线恰好小于螺钉直径时，螺钉被称为相互啮合。如果螺钉轴之间的中心线与螺钉直径相同，则螺钉不相互啮合。

机筒装有螺杆，它们负责将熔融树脂送入模具，从而在模具上产生压力。

当您想要添加添加剂的树脂时，可以高速使用同向双螺杆挤出机。当您想要去除溶剂时，也可以使用它。

如果您使用同向旋转双螺杆，您可以生产管道和型材。

另一方面，当您想要复合PVC和其他树脂时，可以使用反向旋转螺丝。

4、加热器

加热器的功能是为管提供热量。正是这种热量加热了桶体，从而使树脂熔化。加热器通常沿着桶，因此发生热传导。根据温度要求和应用，存在不同类型的加热器。

5、变速器

变速器的功能是将能量从电动机传递到螺杆。它还调节了电机速度以与螺杆的速度对齐。当它这样做时，它会使扭矩倍增，同时乘以螺杆的角度正时。

6、冷却风扇

冷却风扇的功能是提供双螺杆挤出机需要操作的必要温度控制。

7、真空泵

双螺杆挤出机的真空泵部分，塑料产品缓慢冷却，形状各异。突然冷却可能导致产品变形。

8、料斗 - 双螺杆喂料系统

料斗 - 双螺杆进料系统充当缓冲箱，确保树脂均匀流动和混合。

一、塑料挤出机发生塑化不良的情况，表现形式为：(1)塑料层表面有蛤蟆皮式地现象。(2)温度控制较低，仪表指针反映温度低，实际测量温度也低。(3)塑料表面发乌，并有微小裂纹或没有塑化好地小颗粒。(4)塑料的合胶缝合的不好，石家庄双螺杆挤出机，有一条明显的痕迹。

二、塑料挤出机产生塑化不良产生的原因：(1)温度控制过低或控制的不合适。(2)塑料中有难塑化的树脂颗粒。(3)操作方法不当，双螺旋挤出机安装，螺杆和牵引速度太快，塑料没有完全达到塑化。(4)造粒时塑料混合不均匀或塑料本身存在质星问题。

三、排除塑化不良的方法 (1)按工艺规定控制好温度，发现温度低要适当的把温度调高。(2)要适当地降低螺杆和牵引的速度，使塑料加温和塑化的时间增长，双螺旋挤出机厂家，以提高塑料塑化的效果。(3)利用螺杆冷却水，加强塑料的塑化和至密性。(4)选配模具时，模套适当小些，加强出胶口的压力。

石家庄双螺杆挤出机-双螺旋挤出机厂家-科鑫机械(推荐商家)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/) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。科鑫机械——您可信赖的朋友，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，联系人：陈。