

百优挤出机械有限公司 双螺杆造粒机生产厂家 嘉兴双螺杆造粒机

产品名称	百优挤出机械有限公司 双螺杆造粒机生产厂家 嘉兴双螺杆造粒机
公司名称	南京百优挤出机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁
联系电话	18652098726

产品详情

套螺纹的操作要点和注意事项

- (1) 每次套螺纹前应将板牙排屑槽内及螺纹内的切屑清除干净；
- (2) 套螺纹前要检查圆杆直径大小和端部倒角；
- (3) 套螺纹时切削扭矩很大，小型双螺杆造粒机，易损坏圆杆的已加工面，所以应使用硬木制的V型槽衬垫或用厚铜板作保护片来夹持工件。工件伸出钳口的长度，在不影响螺纹要求长度的前提下，应尽量短。
- (4) 套螺纹时，板牙端面应与圆杆垂直，操作时用力要均匀。开始转动板牙时，要稍加压力，套入3—4牙后，可只转动而不加压，并经常反转，以便断屑。
- (5) 在钢制圆杆上套螺纹时要加机油润滑。

双螺杆挤出机日常维护工作简述

近些年来国外双螺杆挤出机已经有很大的发展，各种形式的双螺杆挤出机已系列化和商品化，生产的厂商也较多，大致分类如下：

- (1)按两根轴线相对位置，有平行和锥形之分；
- (2)按两根螺杆啮合程序，有啮合型和非啮合型之分；

(3)按两根螺杆的旋转方向，有同向和异向之分，在异向中又有向内、向外之分；

(4)按螺杆旋转速度，有高速和低速之分；

(5)按螺杆与机筒的结构，有整体和组合之分。

在双螺杆挤出机的基础上，嘉兴双螺杆造粒机，为了更容易加工热稳定性差的共混料，有的厂家又开发出多螺杆挤出机如行星挤出机等

双螺杆挤出机的日常维护方法：

一、使用500小时后，减速箱中会有齿轮磨下来的铁屑或其它杂质，所以，应清洗齿轮同时更换减速箱润滑油。

二、在用一段时间之后要对挤出机进行一次全面的检查，检查所有螺钉的松紧情况。

三、如果生产中突然断电，主传动和加热停止，当恢复供电时，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。

四、如发现仪表、指针的转向满度，应检查热电偶等边线的接触是否良好。

塑料挤出机也属于塑料机械的种类之一。挤塑机依据机头料流方向以及螺杆中心线的夹角，可以将机头分成直角机头和斜角机头等。机头的外壳一般是用螺栓使其固定于机身之上，双螺杆挤出造粒机，机头里面的模含有模芯座，双螺杆造粒机生产厂家，然后用螺帽将其固定于机头的进线端口，模芯座的内部也装有模芯，而且模芯和模芯座的中心都有孔，其作用用于通过芯线。依据加压方式种类的不同，使得挤出工艺可以分成连续挤出和间歇挤出两种。前者所用的设备为螺杆式挤出机，后者的设备为柱塞式挤出机。

百优挤出机械有限公司-双螺杆造粒机生产厂家-嘉兴双螺杆造粒机由南京百优挤出机械有限公司提供。百优挤出机械有限公司-双螺杆造粒机生产厂家-嘉兴双螺杆造粒机是南京百优挤出机械有限公司（www.njbeyou.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：沈虹。同时本公司（www.njjcsb.cn）还是从事南京剖分双螺杆生产线，剖分双螺杆生产线，剖分双螺杆挤出机的厂家，欢迎来电咨询。