

石家庄双螺杆挤出机 双螺杆挤出机厂家 科鑫机械

产品名称	石家庄双螺杆挤出机 双螺杆挤出机厂家 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

双螺杆挤压机技术突破：

随着双螺杆挤压机结构的不断改进，它能在保证管材质量的前提下，降低原材料成本37%，操作费用也逐步降低，劳动生产率大幅度地提高。

采用双螺杆挤压机还能生产无毒的、耐冲击的特殊硬质聚管材及异型材，因此国外双螺杆挤压机在硬质聚加工领域中牢牢地确立了主导地位，随着塑料生产需求发展，双螺杆挤压机的生产规模和技术水平更有更大的突破。

一、SHJ-25双螺杆挤出机主电机不能启动

产生原因：开车程序有错。主电机线程有问题，熔断丝是否被烧环。

处理方法：检查程序，按正确开车顺序重新开车。检查主电机电路。检查润滑油泵是否启动，检查与主电机相关的连锁装置的状态。变频器感应电未放完，关闭总电源等待5分钟以后再启动。检查紧急按钮是否复位。

二、SHJ-25双螺杆挤出机主电机发出异常声音

产生原因：SHJ-25双螺杆挤出机主电机轴承损坏。主电机可控硅整流线路中某一可控硅损坏。

处理方法：更换主电机轴承。检查可控硅整流电路，必要时更换可控硅元件。

三、SHJ-25双螺杆挤出机主机电流不稳

产生原因：喂料不均匀、主电机轴承损坏或润滑不良、某段加热器失灵，不加热、螺杆调整垫不对，或

相位不对，元件干涉。

处理方法：检查喂料机，排除故障。检修主电机，必要时更换轴承。检查各加热器是否正常工作，双螺杆挤出机厂家，必要时更换加热器。检查调整垫，拉出螺杆检查螺杆有无干涉现象。

四、SHJ-25双螺杆挤出机主电机轴承温升过高

产生原因：轴承润滑不良。轴承磨损严重。

处理方法：检查并加润滑剂。检查电机轴承，必要时更换。

五、SHJ-25双螺杆挤出机机头出料不畅或堵塞

产生原因：加热器某段不工作，物料塑化不良。操作温度设定偏低，或塑料的分子量分布宽，不稳定。可能有不容易熔化的异物。

处理方法：检查粉末机械加热器，平行双螺杆挤出机，必要时更换。核实各段设定温度，必要时与工艺员协商，提高温度设定值。清理检查挤压系统及机头。

六、SHJ-25双螺杆挤出机主电启动电流过高

产生原因：加热时间不足，扭矩大。所以SHJ-25双螺杆挤出机某段加热器不工作。

处理方法：开车时应用手盘车，双螺杆挤出机安装，如不轻松，则延长加热时间或检查各段加热器是否正常工作。

双螺杆挤出机是一种自动喂料的机械设备，它的运用十分的广泛，石家庄双螺杆挤出机，可以加工各种材料。但是它的种类有很多，一般分为单螺杆和双螺杆两种。今天小编就给大家讲讲平行双螺杆挤出机的工作原理及其长径比，希望能够给大家一些帮助

平行双螺杆挤出机的工作原理:

挤出成型是在一定条件下将具有一定塑性的胶料通过一个口型连续压送出来，使它成为具有一定断面形状的产品的工艺过程。

胶料沿螺杆前移过程中，由于机械作用及热作用的结果，胶料的粘度和塑性等均发生了一定的变化，成为一种粘性流体。

根据胶料在挤出过程中的变化，一般将螺杆工作部分按其作用不同大体上分为喂料段、压缩段和挤出段三部分。

石家庄双螺杆挤出机-双螺杆挤出机厂家-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/)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！