

# 廊坊双螺杆挤出机 科鑫橡塑机械 双螺杆挤出机安装

产品名称	廊坊双螺杆挤出机 科鑫橡塑机械 双螺杆挤出机安装
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

### 简述双螺杆挤出机日常维护及辅助设备

双螺杆挤出机生产服务商南京科鑫橡塑机械有限公司简述双螺杆挤出机的日常维护及辅助设备：

- 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、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，双螺杆挤出机结构，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。

塑料挤出废品类型中常见的一种是偏心，而线芯各种型式的弯曲则是产生绝缘偏心的重要原因之一。在护套挤出中，护套表面的刮伤也往往是由缆芯的弯曲造成的。因此，各种挤塑机组中的校直装置是必不可少。

对于护套挤出来讲，其主要作用在于烘干缆芯，防止由于潮气（或绕包垫层的湿气）的作用使护套中出现气孔的可能。预热还可防止挤出中塑料因骤冷而残留内压力的作用。在挤塑料过程中，预热可消除冷线进入高温机头，在模口处与塑胶接触时形成的悬殊温差，避免塑胶温度的波动而导致挤出压力的波动，从而稳定挤出量，保证挤出质量。

挤出机双螺杆从功能上分为3段 从功能上分挤出机螺杆可以分为3段：加料段、压缩段和均化段。子一螺距螺距 $L_1$ 、 $L_2$ 、 $h$ —加料段螺距深度 $h$ 均化段螺距深度 $h$ —外直径 $L$ —加料段、压缩段和均化段 $L$ —螺杆有效长度. 加料段：其作用是迅速输送料斗加进的塑料切片。该段螺槽容积一般不变，塑料处于固态。通常螺槽没有被物料完全填满，添满的程度与物料的形状、干湿程度、加料装置等有关。压缩段（塑化段）：主要作用是压实、塑化加料段输送过来的松散料，并排出夹带来的空气。该段螺槽容积逐渐变小或突然变小，塑料在这一段逐渐由固体状态转化为熔融状态，成为连续的粘流体，输送到均化段。均化段（计量段）：主要作用是把压缩段送来的熔融物料进一步塑化均匀，并定、定压地从机头均匀挤出管料。（3）辅机部分机头以后的部分称为辅机，辅机部分一般都包括：机头、冷却和定型装置、牵引装置、切割装置和卷取装置。

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，廊坊双螺杆挤出机，仪表指针反映温度低，平行双螺杆挤出机，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，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，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量问题。

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，双螺杆挤出机安装，使塑料加温和塑化的时间增长，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。

廊坊双螺杆挤出机-科鑫橡塑机械-双螺杆挤出机安装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/](http://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。