

# UPE挤出机 博瑞华专业制造挤出机 求购挤出机

产品名称	UPE挤出机 博瑞华专业制造挤出机 求购挤出机
公司名称	东莞博瑞华特种材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大岭山镇渭溪路8号
联系电话	18962877577

## 产品详情

立式挤出机 单螺杆挤出机 多螺杆挤出机

挤出机的操作规程：

- (1) 开车前操作者应检查设备各部件的润滑、传动、电气控制等情况，发现问题要立即找有关人员及时解决。
- (2) 按产品的要求选配好模具，螺杆式挤出机，并把模芯与模套间的距离调节好，防止塑料层厚度偏差过大。
- (3) 要提前2~3小时启动加温系统，应按工艺规定调好各段温度，防止温度控制过高或过低。
- (4) 生产前应按工艺规定检查塑料和半成品的质量，确认合格后方可生产。
- (5) 按产品长度准备好合适的收线盘，并充分考虑电线电缆的弯曲半径，排线要紧实整齐。
- (6) 准备好牵引绳，UPE挤出机，并试车观察螺杆的转动、牵引速度、放线、收排线传动、加温控制系统、各部电气开关水槽上下水流通等情况，确认无问题后开车生产。

按工艺规定的控制温度，选配好合适的模具，经常观察加温系统的变化、外径的变化、速度的变化，防止塑料层的偏心、焦烧、塑化不良等现象出现。

塑料挤出机 挤出机设备 橡胶挤出机

45单螺杆塑料挤出机主要特点：

PVC，PE塑料熔融过程得到优化，从而提高挤出产量；实现塑料熔体在较低温度下挤出。通过隔离间隙内确定的剪裁作用，使塑料达到了良好的均化；熔融塑化过程遭受了控制，也就是说，只有比隔离间隙小的粒子才可以进到熔体通道；对不同的塑料提供了广泛的加工范围。

单螺杆塑料挤出机结构组成：

主机由螺杆、机筒、传动系统、机筒加热、冷却系统、机架、机头联接体、电气控制箱等主件组成。

1、45螺杆：

它是完成塑料的输送和塑化的关键零件，在机筒内旋转时，将粉状塑料塑化后推向机头，从而达到压实、熔融、混炼均化的目的。螺杆上的螺纹是由不同螺距分段组成以达到更好的输送、压实、混炼和塑化。

2、机筒：

机筒是容纳塑料和螺杆的零件，求购挤出机，它与塑料及螺杆直接磨擦。机筒材质是氮化钢，经氮化处理后，内孔表面具有较高的硬度和较好的耐磨性及耐腐蚀能力。机筒的表面装有四组电加热器，热量经机筒传给塑料，UPE挤出机报价，使塑料熔融塑化。各组加热器设有测温点，控制机筒的加热温度。

3、机头联接体：

它是联接机头的部件，其上装有与机头联接的法兰。

4、传动装置：

传动系统是在选定的工艺条件下，使螺杆以必须的扭矩匀速旋转，以完成螺杆对塑料的塑化和输送。为了适应PE、PPR等制品生产的需要，本机采用交流电机驱动，通过弹性联轴器和齿轮减速箱带动，使螺杆的转速内平滑无级调速。45单螺杆塑料挤出机螺杆的转速可直接有控制面板上的转速表读得。

5、机架：

机架是用钢板、槽钢焊接而成的钢结构件。

双螺杆挤出机 挤出机 UPE挤出机

薄膜造粒挤出机的操作步骤

薄膜造粒挤出机的操作步骤如下：

（1）首先要根据工艺的要求对温控表进行参数的设定，等温度达到了设定值后，确定电磁阀和温控仪是不是工作正常。

（2）接下来需要把主油泵启动，调节按钮使主机旋转，在转速达到一定时开启喂料按钮，如主机无异常，则待有物料挤出后慢慢调高喂料转速和主机转速，待无异常后便可提升加料的速度。

(3) 水循环系统在开机时不用使用，等主机运行平稳后在启动水泵。

(4) 将不锈钢水槽冷却水循环系统启动，并启动切料机和风干机。

(5) 后在主机稳定运转后，开启真空泵进水阀并通过排气口观察槽中的状态，如果不冒料，就可以把调节真空管的阀门开启。