

# 化粪池吹塑机 潍坊云龙机械

产品名称	化粪池吹塑机 潍坊云龙机械
公司名称	潍坊云龙机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省昌邑市饮马镇驻地
联系电话	13806367801

## 产品详情

### 化粪池吹塑机螺杆和机筒制造用材料

螺杆和机筒这两个重要零件，一个是细长的螺纹杆，化粪池吹塑机生产线，一个是直径比较小而长的孔，它们的机械加工和热处理工艺都比较复杂

，精度的保证都比较困难。所以，潍坊化粪池吹塑机，对这两个零件的磨损后是修理还是更换新件，一定要从经济角度分析。如果修理费用比更新螺杆费用低些，就决定修，这不一定是正确的选择，修理费用与更新费用的比较，只是一个方面。

另外还要看修理费用与修理后使用螺杆时间与更新费用和更新螺杆使用时间的比值。采用比值小的方案才经济，是正确选择。制造螺杆和机筒，目前国内常用材料有45、40Cr和38CrMoAlA，进口挤出机中螺杆和机筒的制造材料，常用合金钢有34CrAlNi7和CrMoV9。这种材料的屈服强度有900MPa左右。

### 怎样调试化粪池吹塑机塑化系统？

- 1) 塑化系统的加热器一定要均匀紧固，加热器与被加热面均匀紧密贴合。针对云母加热器，紧固的同时用橡皮锤轻轻敲打，保证紧密贴合，有利于加热均匀，同时延长加热器的使用寿命。
- 2) 热电偶头一定要有足够的弹簧预紧力，保证测温准确。
- 3) 储料缸模头的压紧螺栓通常不宜完全上紧，轻轻压住即可，化粪池吹塑机，让机筒热胀冷缩留有余地；机筒的轴线应保持直线，不能弯曲。
- 4) 加温前一定要开通机筒冷凝水，模头冷凝水，防止机筒进料段结块堵塞，防止齿轮箱和模头上的油缸

密封件过快老化漏油。

机筒的内表面硬度高于螺杆，它的损坏要比螺杆来得晚。机筒的报废就是内径直径由于时间磨损而增大。它的维修方法如下：

- 1、因磨损增加直径的机筒，如果还有一定的渗氮层时，可把机筒内孔直接进行镗孔，研磨至一个新的直径尺寸，然后按此直径配制新螺杆。
- 2、机筒内径经机加工修整重新浇铸合金，厚度在1~2mm间，然后精加工至尺寸。
- 3、一般情况下机筒的均化段磨损较快，化粪池吹塑机，可将此段（取5~7D长）经镗孔修整，再配一个渗氮合金钢衬套，内孔直径参照螺杆直径，留在正常配合间隙，进行加工配制。

化粪池吹塑机-潍坊云龙机械(诚信商家)由潍坊云龙机械有限公司提供。潍坊云龙机械有限公司（[www.yunlongjixie.com](http://www.yunlongjixie.com)）是山东 潍坊,中空吹塑机的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在潍坊云龙机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创潍坊云龙机械更加美好的未来。