

# PS塑料型材生产线 生产线 常州金纬挤出机械

产品名称	PS塑料型材生产线 生产线 常州金纬挤出机械
公司名称	常州金纬挤出机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园）
联系电话	18851217988

## 产品详情

1.料斗：料斗一般做成对称形式。在料斗的侧面开有视窗，以观察料位及上料情况，料斗的底部有开合门，以停止和调节加料量。料斗上方加盖子，防止灰尘、湿气及杂质落入。在选择料斗材料时，尤好用轻便、耐腐蚀和易加工材料，一般多用铝板和不锈钢板。料斗的容积要视挤出机的规格大小和上料方式而定。一般为挤出机1~1.5h的挤出量。2.上料：上料方式有人工上料和自动上料两种。自动上料主要有弹簧上料、鼓风上料、真空上料、运输带传送上料等形式。一般情况下，PS塑料型材生产线，小型挤出机用人工上料，大型挤出机用自动上料。

单螺杆挤出机原理：单螺杆一般在有效长度上分为三段，按螺杆直径大小、螺距、螺深确定三段有效长度，一般按各占三分之一划分。料口尤后一道螺纹开始叫输送段：物料在此处要求不能塑化，但要预热、受压挤实，过去老挤出理论认为此处物料是松散体，后来通过证明此处物料实际是固体塞，就是说这里物料受挤压后是一固体象塞子一样，因此只要完成输送任务就是它的功能了。第二段叫压缩段，生产线，此时螺槽体积由大逐渐变小，并且温度要达到物料塑化程度，此处产生压缩由输送段三，在这里压缩到一，这叫螺杆的压缩比——3：1，塑料型材生产线，有的机器也有变化，完成塑化的物料进入到第三段。第三段是计量段，此处物料保持塑化温度，门板生产线，只是象计量泵那样准确、定量输送熔体物料，以供给机头，此时温度不能低于塑化温度，一般略高点。

螺杆磨损的解决方法：螺杆螺纹的局部损伤采用堆焊特种抗磨抗蚀合金的方法修复。一般采用惰性气体保护焊和等离子Ar弧焊。也可以采用金属喷涂技术进行修复。首先将磨损的螺杆外圆表面磨削，深度约为1.5mm，然后堆焊合金层到足够尺寸，保证有充足的加工余量，之后磨削螺杆外圆及螺纹侧面至螺杆的外形尺寸为原始尺寸。螺杆入口处的环结堵料：这种故障主要是由于冷却水断流或流量不足所致，需

检查冷却系统，调整冷却水流量和压力到规定的要求。

PS塑料型材生产线-生产线-常州金纬挤出机械由常州金纬挤出机械制造有限公司提供。常州金纬挤出机械制造有限公司（[www.jwell-cz.cn](http://www.jwell-cz.cn)）是一家从事“挤出设备,普通机械,塑料机械,化纤机械,管道设备等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“常州金纬机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使常州金纬挤出机械在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！