

# 生产线 VC挂壁板挤出生产线 常州金纬挤出机械

产品名称	生产线 VC挂壁板挤出生产线 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

维护保养：当挤出机需较长时间停止使用时，应在螺杆、机筒、机头等工作表面涂上防锈润滑脂。小型螺杆应悬挂于空中或置于专用木箱内，并用木块垫平、以免螺杆变形或碰伤。定期校正温度控制仪表，检查其调节的正确性和控制的灵敏性。挤出机的减速箱保养与一般标准减速器相同。主要是检查齿轮、轴承等磨损和失效情况。减速箱应使用机器说明书规定的润滑油，并按规定的油面高度加入油液，油液过少，润滑不足，降低零件使用寿命；油液过多，发热大，耗能多，油易变质，琉璃瓦生产线，同样使润滑失效，造成损害零件的后果。减速箱漏油部位应及时更换密封垫，以确保润滑油量。

SJSZ系列锥形双螺杆挤出机具有强制挤出、高质量、适应性广、寿命长、剪切速率小、物料不易分解、混炼塑化性能好、粉料直接成型等特点，温度自控，真空排气等装置。适用于管、板、异型材等制品的生产。单螺杆挤出机无论作为塑化造粒机械还是成型加工机械都占有重要地位，近年来，PVC琉璃瓦生产线，单螺杆挤出机有了很大的发展。德国生产的大型造粒用单螺杆挤出机，生产线，螺杆直径达700mm，产量为36t/h。

、三段式螺杆塑料在挤出机中存在三种物理状态——玻璃态、高弹态和粘流态的变化过程，每一状态对螺杆结构要求不同。c.为适应不同状态的要求，VC挂壁板挤出生产线，通常将挤出机的螺杆分成三段：加料段L1(又称固体输送段)熔融段L2(称压缩段)均化段L3(称计量段)这就是通常所说的三段式螺杆。塑料在这三段中的挤出过程是不同的。加料段的作用是将料斗供给的料送往压缩段，塑料在移动过程中一般保持固体状态，由于受热而部分熔化。

生产线-VC挂壁板挤出生产线-常州金纬挤出机械(诚信商家)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) ) 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!