

电线挤出机价格 电线挤出机 泰丰设备客户信赖

产品名称	电线挤出机价格 电线挤出机 泰丰设备客户信赖
公司名称	东莞市泰丰线缆设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇龙眼村工业路十路75号
联系电话	18802600655

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市泰丰线缆设备科技有限公司

押出机常识与常见问题解析

电线挤出机常识与常见问题解析

二.外被线

1.外观显示成品纹路

缠绕纹:A压大太大(内外模距离离太远):生产中内外模距离2MM左右。外模太小:生产中外模宜选用比0D大0.1-0.3M/M的外模
编织纹:A外模太小:太小的眼模因压力大造成外观不良,生产中宜选用孔径稍大的外模(具体孔径尺寸依实际生产中更换为准)
B内外模距太远:生产中因内外模距离离太远造成压力偏大从而导致显编织纹/生产中尽量押空一点
编织线一般要求好脱皮,故无特殊要求时一般采用半空管押出.针对需要充实型押出的编织线机头压力太大和太小时都会造成押出外观不良.生产中针对实际情况对内外模距离及外模孔径进行调整,来解决外观问题

2.过粉线,铝箔线的外观不良

滑石粉的好坏直接影响线材的外观,故滑石粉在使用前一定要烘烤干燥.这样滑石粉才能均匀分布在经线材上,生产中半成品一定要从毛刷中间穿过,避免因过粉太多导致外观不良,外模太小和内外模太近都会导致

押出外观不良,生产时要特别注意铝箔线的外观调试同编织线

3.外被脱皮不良以及芯线粘连

(1)生产中押出机头压力太大时会造成脱皮不良,押出时尽量通过增大外模孔径的方法避免压力过大.其次水槽距离机头应越近越好.水量应大为宜,做到急速冷却

(2)隔离不良造成脱皮不良,缠绕偏移,编织松散等倒造成外被附在芯线上造成脱皮不良,生产中要注意内模的选择不可太小(用半成品穿过眼模能轻松滑动为宜)

(3)过粉太少造成脱皮不良,生产中因滑石粉潮湿和过粉太少都会造成脱皮困难,生产前及时将滑石粉烘烤干燥.押出中及时添加滑石粉,加速时对模具的距离进行调整(减小)

(4)芯线粘连:芯线粘连一般是因为胶皮熔点太低押外被时高温熔融粘在一起,生产中段水槽要放大的水,做到急速冷却,必要时绞合时离型剂或过粉.押外被时也可采用先过离型剂再过粉

(5)部份客户要求线材剥高力,在实际操作中根据客户要求对押出条件进行调整即可

押出机螺杆的类型与选择

电线挤出机螺杆的类型与选择

三、螺杆的分段及各区段的基本职能

根据塑料在挤塑机中物态变化、流动情况和螺杆的基本职能来划分,大致分为加料段、塑化段、均化段。

1.加料段:又称为预热段。其职能主要是对塑料进行压实和输送。

2.塑化段:又称为压缩段,其作用是将加料段送来的塑料进一步压实和塑化,并将塑料中夹有的空气压回到加料口处排出,并改善塑料的热传导性能。

3.均化段:又称为熔融段,其作用是将塑化段已经塑化好的粘流态塑料,在温度的持续作用下,塑化的更加均匀。

UL758绞铜导体的Max绞距检验标准

规格尺寸AWG Max绞距MM

28	12.7
26	15.2
24	17.5
22	20.3
20	31.8
18	50.8
16	50.8
14	50.8
12	50.8
10	63.5
8	76.2
6	88.9
4	101.6

电线挤出机（印字机）常识与常见问题解析

二.常见印字不良情形及对策

1.印字浮水印:

水未吹干:调整吹气口,保持线身干燥

油墨太淡:依作业标准调配油墨

另外:印字轮刻度太深也会引起浮水印,油墨调浓,刮片刮紧

2.印字不全:压线轮未调好,调整压线轮及导轮位置

放线架张力不稳定:调至合适稳定的张力

印字轮磨损:更换印字轮

3.印字拉条:刮片磨损,重新更换刮片

油墨太浓:依公司标准得新调配油墨

印字轮磨损:更换印字轮

搅拌轮与印字轮距离太远:调整搅拌轮与印字轮之位置

4.飞油曼:平片没有夹心,重新调整耳片

油墨太浓:依标准重新调配油墨

印字轮也有损伤:更换新印字轮

印字轮边有干油墨(较厚):停机清洗印字轮再用

用纸板完全盖住油墨盒留加添加溶剂的小孔也可避免飞油墨

5.印字模糊变形

油墨中有水:重新调配油墨

油墨太浓:重新依标准调配油墨

印字机转轴太紧:整修印字机

刮片太紧:调整刮片松紧度

印字轮与搅拌轮夹得太紧:调整印字轮与搅拌轮的距离

线身脏污有油分:排除空压机中的油水

6.无印字

油墨搅拌轮不转,查修电路

油墨槽内的油墨位置太低,添加油墨(2/3处)

油墨太淡,重新依标准调配油墨

线材未放置印字轮刻字的正上方,调整压线轮及导轮的位置

7.印字复印:油墨本身问题以及冷却不是和包装太紧造成。

针对所有外被线材一律使用公司规定的油墨

押出时线材过双层水槽,引起机中放水,整卷线材包装完成后打松。