

宁德片材挤出机 正海塑机—用心专业 片材挤出机设备

产品名称	宁德片材挤出机 正海塑机—用心专业 片材挤出机设备
公司名称	金华市正海塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金东区顺田路孝顺镇西花园-东区东南侧约210米
联系电话	13738957199 13738957199

产品详情

双层片材挤出机 双层片材挤出机厂家 双层片材挤出机价格

【片材挤出机】正海塑机为大家介绍：

在对螺杆和机筒清理完毕之后，我们需要正确的将机器重新组装起来。

螺杆头的安装

步骤1：将螺杆平放在等高的两块木块上，在键槽部套上操作手柄。

步骤2：在螺杆头的螺纹处均匀地涂上一层二硫化钼润滑脂或硅油。

步骤3：将擦干净的止逆环、推力环、混炼环（有的机器没有），依次套入螺杆头。

步骤4：用螺杆头专用扳手，套住螺杆头，反方向旋紧，完成塑化组件装配。

片材机定做厂家 三层片材机 塑料片材机 挤出片材机

【片材挤出机】正海塑机为大家介绍开车前的准备工作：

对于啮合同向双螺杆挤出机，开车前应检查螺杆组合是否正确。螺杆装好后，片材挤出机设备，先慢慢盘车，使两螺杆转动，片材挤出机厂家，若很轻松，则表示组合正确，若很吃力或盘不动，则应拆下重新组合。

对于啮合早向双螺杆挤出机，装入螺杆时注意不要把两螺杆的位置弄错。若开车加入物料后，料堆积在加料口不向前输送，pet片材挤出机厂家，螺杆头会顶在机头上，电流增大，出现这样的情况，应立即停车，拆下机头，按正确的位置重新装入。

开车前应检查机器各部分电路接线是否正确;机筒螺杆的冷却系统是否正常、畅通;驱动系统是否正常，润滑油位是否正常，油路是否畅通;计量加料、排气系统是否正常;机头连接螺栓是否拧紧等。

开车前应将挤出机需要加热的部位进行加热，宁德片材挤出机，同时对加料斗底部和螺杆冷却部分通入冷却介质进行冷却。当达到设定温度后，应保温10min，使螺杆、机筒温度均匀。

pet片材生产线 片材生产线 小型片材挤出机

【片材挤出机】正海塑机为大家介绍：

挤出机通过一个带有螺杆和螺旋刀的机筒完成以上所有的过程。塑料粒料通过机筒一端的料斗进入机筒，然后通过螺杆传送到机筒的另一端。为了有足够的压力，螺杆上螺纹的深度随着到料斗的举例增加而下降。外部的加热以及在塑料和螺杆由于摩擦而产生的内热，使塑料变软和熔化。

宁德片材挤出机-正海塑机—用心专业-片材挤出机设备由金华市正海塑料机械有限公司提供。金华市正海塑料机械有限公司（www.gdzhsj.cn）为客户提供“挤出机,片材机,流延机,吹膜机以及各种辅机。”等业务，公司拥有“正海塑机”等品牌，专注于吹膜机等行业。欢迎来电垂询，联系人：杨正彪。