

# PVC造粒挤出设备 常州金纬挤出机械

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | PVC造粒挤出设备 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

、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，PVC造粒挤出设备，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，由于受热而部分融化。

**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，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。

塑料型材被挤出之前，任何人均不得站于口模正前方，以防止因螺栓拉断或因原料潮湿放泡等原因而产生伤害事故。塑料从机头口模挤出后，即需将挤出物慢慢冷却并引上牵引装置和定型模，并开动这些装置。然后根据控制仪表的指示值和对挤出制品的要求。将各部分作相应的调整，以使整个挤出操作达到正常状态。并根据需要加足料，双螺杆挤出机采用计量加料器均匀等速地加料。

PVC造粒挤出设备-常州金纬挤出机械(图)由常州金纬挤出机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。常州金纬挤出机械制造有限公司 ( [www.jwell-cz.cn](http://www.jwell-cz.cn) ) 致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!