

抚顺PVC琉璃瓦挤出机制造 常州金纬挤出机械

产品名称	抚顺PVC琉璃瓦挤出机制造 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

IKV料筒：1) 料筒加料段内壁开设纵向沟槽为了提高固体输送率，由固体输送理论知，一种方法就是增加料筒表面的摩擦系数，还有一种方法就是增加加料口处的物料通过垂直于螺杆轴线的横截面的面积。在料筒加料段内壁开设纵向沟槽和将加料段靠近加料口处的一段料筒内壁做成锥形就是这两种方法的具体化。2) 强制冷却加料段料筒为了提高固体输送量，还有一种方法。就是冷却加料段料筒，目的是使被输送的物料的温度保持在软化点或熔点以下，PVC琉璃瓦挤出机制造，避免熔膜出现，以保持物料的固体摩擦性质。采用上述方法后，输送效率由0.3提高到0.6，而且挤出量对机头压力变化的敏感性较小。

冷却装置：成型的塑料挤包层在离开机头后，应立即进行冷却定型，否则会在重力的作用下发生变形。冷却的方式通常采用水冷却，并根据水温不同，分为急冷和缓冷。急冷就是冷水直接冷却，急冷对塑料挤包层定型有利，但对结晶高聚物而言，因骤热冷却，易在挤包层组织内部残留内应力，导致使用过程中产生龟裂，一般PVC塑胶层采用急冷。缓冷则是为了减少制品的内应力，在冷却水槽中分段放置不同温度的水，使制品逐渐降温定型，对PE、PP的挤出就采用缓冷进行，即经过热水、温水、冷水三段冷却。

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。

抚顺PVC琉璃瓦挤出机制造-常州金纬挤出机械(推荐商家)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) 坚持 “ 以人为本 ” 的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。常州金纬挤出机械——您可信赖的朋友，公司地址：常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园），联系人：徐总。