

塑料挤出机螺杆厂家 南京科鑫 天津双螺杆挤出机

产品名称	塑料挤出机螺杆厂家 南京科鑫 天津双螺杆挤出机
公司名称	南京科鑫橡塑机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市六合区葛塘中山科技园和鑫路38号3号房
联系电话	13770706991

产品详情

双螺杆挤出机在使用过程中需要注意那些事情呢？

1、当机头压力超过设定报警值时，料压报警信号灯亮并自动停机。 2、主电机和油泵电机有电气连锁，即油泵电机不启动，主电机不能启动；主电机不停车，油泵电机不能停车。 3、主电机和喂料电机有电气连锁，即主电机不启动，喂料电机不能启动；喂料电机主电机不停车，主电机不能停车。主电机控制柜具有过电流保护，出厂前已设定好。此外，还具有机械保护装置，一般为尼龙剪切销式安全联轴器。当超过设计扭矩时，剪切销被切断，传动箱停止工作。 4、操作人员应定期检测尾部润滑油压表（数值0.1-0.2MPa），若低于0.05MPa以下，应立即停机检查油路、油泵电机和油泵，以便保护传动箱齿轮正常运转。 5、正常运转时，应有操作记录。 6、主机额定电流为电机额定电流，正常运转时应控制在额定电流的80%以下，留有余地，防止过载（额定电流请参照电动机铭牌）。主机额定电压和频率，正常运转时应控制在额定电压和频率地50%以上。 7、机头压力传感器配有数显表。正常运转数显表数字应在10MPa以下，操作人员要时刻监测数显表数字，若超过15MPa以上，这时应检查流道是不是有堵塞现象，应立即停止喂料，塑料挤出机螺杆厂家，同时逐渐降低主机螺杆转速，调整传感器数显表上的数字在10MPa以下，若数显表上数字依然居高不下，应人工停机检查。

减速原则

在多数挤出机中，螺杆速度的变化是通过调整电机速度实现的，天津双螺杆挤出机，驱动电机通常以大约1750rpm的全速转动，这对一个挤出机螺杆来说就太快了。假如以如此快的速度转动，就会产生太多的摩擦热量，就会由于塑料的滞留时间太短而不能制备均匀的、很好搅拌的熔体。典型的减速比率应该是在10：1到20：1之间，阶段既可以用齿轮也可以用滑轮组，但是第二阶段齿轮并将螺杆定位在后一个大齿轮中心。对于一些慢速运行的机器（比如用于UPVC的双螺杆），可能存在三个减速阶段，速度可能会低到30rpm或更低（比率达60：1）。而另一方面，一些用于搅拌的很长的双螺杆可以以600rpm或更快的速度运行，因此就需要一个非常低的减速率以及更多深冷却。

如果减速率与工作搭配有误，就会有太多的能量被浪费掉。这时可能需要在电机和改变速度的个减速阶段之间增加一个滑轮组，这要么使螺杆速度增加甚至超过先前极限，要么降低速度。这样能增加可获得能量、减少电流值并避免电机故障，在这两种情况中，由于材料和其冷却需要的原因，输出可能会增加。

螺杆挤出机主要设置参数的讲解

双螺杆挤出机 螺杆直径 螺杆直径系指螺杆外径，用D表示，单位mm。像一样，双螺杆挤出机的螺杆直径是一个重要技术参数，它的大小在一定程度上表示出双螺杆挤出机生产能力的大小。螺杆直径越大，生产能力越大双螺杆挤出机。 双螺杆挤出机 螺杆长径比 螺杆长径比系指螺杆上有螺纹部分的长度（即螺杆有效长度）与螺杆直径之比，用L/D表示，平行双螺杆挤出机，其中L即为螺杆有效长度，D表示螺杆直径。对啮合同向积木式双螺杆挤出机来说，由于其螺杆长径比可以变化，因而在产品样本上的长径比应当指可能的长径比。螺杆长径比是一个重要技术性能参数，在一定意义上它表示出双螺杆挤出机能完成特定生产任务和功能的能力（和螺杆转数、加料量一起），也能表示出生产能力的大小。但应当指出，长径比这个概念已没有在单螺杆挤出机中那么重要，除了适于特定的任务外，已不是长径比越长生产能力越了。

（双螺杆挤出机的生产能力更多地决定于螺杆直径、螺杆转数、螺杆构型和加料量）。 螺杆的转数范围双螺杆挤出机的螺杆速度一般都能无级调节，其螺杆有一个转数和转数，挤出机螺杆厂商，目前转速可达1000r/min以上。转速越高，剪切力越大，产量越大。

塑料挤出机螺杆厂家-南京科鑫-天津双螺杆挤出机由南京科鑫橡塑机械有限公司提供。“造粒设备，挤出设备”就选南京科鑫橡塑机械有限公司（www.kxjx8.com/），公司位于：南京市六合区葛塘中山科技园和鑫路38号3号房，多年来，科鑫机械坚持为客户提供好的服务，联系人：陈。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。科鑫机械期待成为您的长期合作伙伴！