

塑料双壁波纹管生产设备 山东鼎塑 波纹管设备

产品名称	塑料双壁波纹管生产设备 山东鼎塑 波纹管设备
公司名称	山东鼎塑机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市坊子区马司三村206国道19公里处路西
联系电话	15265673876

产品详情

波纹管生产线在长期的工作使用中都会出现磨损，并引起一些故障的发生，给生产带来不便，但是作为常用的生产企业，pp双壁波纹管生产设备，为您精心总结提出一些波纹管生产线常见的故障及快速解决的方法。

- 1、运行过程中出现自动停机的现象。产生这种现象主要有两个方面的原因：一是供电线路的问题，机器内部自带的有欠压继电器、错断相继电器等安全保护装置，当出现线路电压低于额定电压的时候，塑料双壁波纹管生产设备，就会出现自动跳闸停机的现象。二是机器内部排气温度过高。停止工作一段时间以降低内部温度。
- 2、突然停机时波纹管生产线进气口向外喷油。当出现突然停机而没有及时打开排气阀排放废气的时候，进气口会出现向外喷冷却油的现象，应该首先检查断油电磁阀有没有故障发生，如果没有再继续检查主排气管上止逆阀能否及时关闭或是关闭是否安全。

介绍双壁波纹管设备工艺流程，波纹管设备，由于双壁波纹管多是大口径型规格，挤出成型用原料较多，高速型双壁波纹管设备，所以一般厂家都采用双螺杆挤出机（平行或锥形双螺杆挤出机均可应用），双壁波纹管成型过程主要经过管材成型，管材切断和扩口等三个工艺流程，具体如下：

1、管材成型工艺流程：

混合筛后粉料-向挤出机上料-挤出机加热塑化-挤出机头分流-压缩成双层薄壁管状-在模块与定径套间由压缩空气吹胀-内外壁成型-冷却水次序却定型-连续牵引管材脱模。

2、管材切断工艺流程：

成型机匀速出管-切割机夹具卡紧并同行-切割刀盘旋转并进刀-切割管材-刀盘复位-夹具松开复位-

小车回位等待下一指令。

1. 定期保全 故障发生前周期性的对波纹管生产线进行维护，每周、每月、每日对这个设备的某一些部位进行一些维护保全，例如说每天清扫设备，给设备加油，每周进行一次大的清扫，每月对设备进行一次大的检查等等。2. 预防保全 预防保全就是根据平时的诊断，确定设备部件的寿命，然后根据部件的寿命，适时的更换部件，这样起到预防故障、维持设备正常运转的作用。例如刀具，有1000个小时的寿命，那么到了950小时的时候就需要把它换掉，否则刀具的精度就会有问题，进而还会影响到产品的精度。如果等刀具全坏了才换，则后生产出来的产品质量就会有问题，还可能损害设备。波纹管生产线预防保全可以避免这种损失。塑料双壁波纹管生产设备-山东鼎塑(在线咨询)-波纹管设备由山东鼎塑机械科技有限公司提供。山东鼎塑机械科技有限公司(www.sddingsu.com)有实力，信誉好，在山东潍坊的注塑辅助设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进山东鼎塑和您携手步入辉煌，共创美好未来！