

硅胶挤出机 挤出机 东莞卓胜

产品名称	硅胶挤出机 挤出机 东莞卓胜
公司名称	东莞市卓胜机械设备有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇体育路中安国际大厦12楼
联系电话	13790550606 13790550606

产品详情

多色注塑机液压部分该如何保护？

预防性保养和维护对于多色注塑机来说很重要，预防性的保养和维护包括电气以及机械和液压等部分。就拿液压部分而言，挤出机，我们又该如何去保护它呢？下面随微型挤出机小编一起看看吧

首先，我们应该看它的油量足不足。要知道多色注塑机油量不充足是会引起油温升高的，硅胶挤出机，而且也会让空气进入到油内，影响液压整个系统的工作，也会影响到油的质量。

如果真的出现油量不足的问题，那么就应该“对症下药”了，可能是因为进行修理过程中所流失，也可能是发生了漏油事故而造成的。

所以在平时的时候，要看看有没有发生油漏的问题，小型挤出机，如果有的话应该对密封件进行更换，或者是对接头进行紧固等，工作人员维修好了之后，需要检查一下油量，及时补充即可。

其次，检查其温度也很重要。其工作温度适合的是四十五到五十摄氏度这个范围内，如果温度太高会加速内部零件老化，但是如果温度太低也不好，会让设备能量的消耗过大，这样多色注塑机的运转速度大大降低。所以工作人员在平时的时候多多观察油温还是很重要的。

后，在机器内油箱的油质上要注意多多检查。主要观察的就是它的氧化情况，而氧化多和温度有关。但是同时也应该选择适合的油质才行，并且定期对所用油的氧化情况进行检查，如果超过一定工作时间了，那么需要我们主动更换油。

塑料挤出机的主电机发生故障应该如何解决

塑料挤出机的主电机发生故障的原因有哪些，有什么办法能去解决它呢！下面给大家介绍三种塑料挤出机主电机常发生的问题原因。希望对于大家了解塑料挤出机有所帮助。

塑料挤出机主电机启动电流过高：1.产生原因：(1)加热时间不足，扭矩大。(2)某段加热器不工作。2.处理方法：(1)开车时应用手盘车，如不轻松，则延长加热时间或检查各段加热器是否正常工作。

塑料挤出机主电机发出异常声音：1.产生原因：(1)主电机轴承损坏。(2)主电机可控硅整流线路中某一可控硅损坏。2.处理方法：(1)更换主电机轴承。(2)检查可控硅整流电路，必要时更换可控硅元件。

塑料挤出机主电机轴承温升过高：1.产生原因：(1)轴承润滑不良。(2)轴承磨损严重。2.处理方法：(1)检查并加润滑剂。检查电机轴承，必要时更换。

塑料造粒机是指根据不同用途在树脂中加入不同添加剂，经过加热、混炼、挤压成型，把树脂原料制成适合二次加工的颗粒状产品的机组，挤出机的螺杆，塑料造粒机广泛应用于石油石化等多个行业。

塑料造粒机市场是一个相对市场保有量比较大的市场，对于客户选择有时候也是不好下手的，主要是全国的塑料造粒机厂家比较多，同时类型也很多，对于初次涉足的难度更大，现在我们从以下几个方面给出建议希望能到帮助到大家。

一、明确自己主要造粒的塑料种类和产量

这个问题是关键的一步，千万不要陷入一个误区，就是想用一台塑料造粒机加工所有的塑料，因为不同性质的塑料其塑化和挤出压力要求不尽相同。

一般的塑料造粒机可以对我们日常生活塑料（常见的如塑料薄膜、编织袋、方便袋、盆、桶、日常用品等聚bingxi和聚乙烯两大类）进行回收造粒，对一些特殊塑料比如工程ABS塑料，PET瓶料等就必须要有专用的塑料造粒机。

造粒机的型号即螺杆大小决定了产量多少，在选购机器的时候也不能只认型号，不同厂家的型号所对应的具体配置是不同的。

二、考察塑料造粒机厂家的技术和服务

确定了适合自己的造粒设备后，去考察相应的造粒机厂家和造粒机价格。主要是考察厂家规模，生产实力，和使用设备的客hukou碑等。不要怕路途远，买设备关键是买对性价比好的机器，有强有力的技术和售后，这样才无后顾之忧，如果只买便宜的或者就近的设备，设备的性能和产品质量不稳定，所耗的时间、人力、金钱远远超过zuichu的设备投资。

三、实地考察该厂家售出设备运行状况

去该厂家卖出设备的废旧塑料加工厂去实地考察，看看设备的实际运行状况，多交流多学习。

硅胶挤出机-挤出机-东莞卓胜由东莞市卓胜机械设备有限公司提供。东莞市卓胜机械设备有限公司（www.zhuoshengjx.com）在造粒机这一领域倾注了诸多的热忱和热情，卓胜一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李先生。