

伺服裁切机报价 伺服裁切机 正海塑机—遍销全国

产品名称	伺服裁切机报价 伺服裁切机 正海塑机—遍销全国
公司名称	金华市正海塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金东区顺田路孝顺镇西花园- 东区东南侧约210米
联系电话	13738957199 13738957199

产品详情

【pp片材机厂家】正海机械为大家介绍平行双螺杆挤出机：

由于受到两根螺杆中心距尺寸小的限制，在传动齿轮箱中，给予支撑两输出轴的径向轴承和推力轴承以及相关传动齿轮的空间很有限，尽管设计者费尽脑汁，但也无法解决轴承的承载能力、齿轮的模数、直径小、两螺杆的尾部直径小的现实，导致抗扭力差的结果。输出扭距小、抗负荷能力差，是平行双螺杆挤出机明显的缺陷。但长径比的可塑性是平行双螺杆的上风，它可根据成型条件的差异，可增大和减小长径比以适应塑料加工工艺要求，可以扩展平行双螺杆的适用范围，但这点锥形双螺杆挤出机是难以做到的。

塑料片材机械 塑料片材机组 塑料挤塑机

【塑料片材机】正海机械为大家介绍双螺杆混合挤出机的功能参数：

- 1、“D”为直径，衡量产量大小的一个重要参数。
- 2、“L/D”，伺服裁切机报价，指长度与直径的比例，直接影响到塑化度，是衡量用途的标志，一般塑料改性，用30-40左右，常用36：1或30：1。
- 3、“H”，螺槽深度，指其容料空间之大小。
- 4、“e”螺棱厚度，工艺上体现在剪切之大小。

- 5、“6”螺杆与机筒之间隙，挤出机质量的一个重要参数，一般在0.3-2mm，越过5mm挤出机是警戒线。
- 6、“N”主机转速，指其高值，塑料裁切机，指一个加工调整范围，极大影响产量及中高低速之划分。（国产机一般500-600r/min），（如：max:600r/min，低速：230-240r/min、中速350r/min、高速450-600r/min。
- 7、“P”，电机功率及加热功率。

【塑料裁切机】正海机械为大家介绍：

吹塑薄膜工艺流程：料斗上料—物料塑化挤出 吹胀牵引 风环冷却 人字夹板 牵引辊牵引 薄膜收卷

- 1.启动主电机，低速运转，熔融物料挤出，物料挤出后接通气泵打气，形成膜泡。然后立刻开启风机。（适当根据膜泡的霜线调整风量，风量过大膜泡上飘，风量过小膜冷却不好挺度不好）。
- 2.将膜泡管送入牵引辊，并沿导向辊直至卷绕。
- 3.完成后迅速观察膜泡是否变形，如有变形应及时调整，先检查模口间隙是否可调，稳泡板是否靠住膜泡，如无问题检查是否有被打开的门窗，发现后及时处理。观察膜泡是否倾斜，如有倾斜立刻用挡板挡好。
- 4.检查无误后根据生产任务通知单的要求调整内、外、中主电机转速，根据厚度要求调整牵引速度。开启旋转按钮使模头旋转。
- 5.待膜泡稳定后，对薄膜进行厚度与宽度的测量，伺服裁切机哪家好，看是否达到所需标准，（如果厚度偏厚调整模口间隙，或者适当减小风环的风量，伺服裁切机，使薄膜进一步吹胀，也可适当提高牵引速度从而使其厚度变薄；如果厚度偏薄则反之。宽度用气泵来控制）
- 6.同时测量内插薄膜的宽度是否符合标准，如不符合应适量调整插板使其到达合格。观察内插薄膜的对称程度，是否出现错位现象，如有错位应及时作出调整。
- 7.测量薄膜横纵向的收缩率，看是否标准，以便及时调整。（如横向拉伸强度差，应适当降低牵引速度；薄膜纵向拉伸强度差，可适当降低熔融树脂的温度，或者提高牵引速度，也加大风环风量，使膜泡快速冷却）
- 8.一切正常后，记录各温区温度以及主机和牵引数据。
- 9.做好下卷准备工作。收卷直径达到预定要求后进行换卷，将备卷轴放置在换卷摆轴上，搬下摆轴至收卷工位置，完成收卷。
- 10.每隔三个小时对各温区进行记录，对每次下卷做好各项记录（下卷时间、重量、宽度、厚度偏差、收缩率、废料重量）

正海机械欢迎各位前来咨询洽谈！

伺服裁切机报价-伺服裁切机-正海塑机—遍销全国由金华市正海塑料机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。金华市正海塑料机械有限公司（www.gdzhshj.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!

