

Análisis de las fallas comunes de la extrusora de doble tornillo

Con el continuo progreso y desarrollo de la sociedad. El uso de maquinaria de alimentos inflados también está aumentando. Debido a las necesidades de los principales supermercados, la cantidad de máquinas de bocadillos inflados en la fábrica necesita ser procesada es muy grande. Y también hace que tarde mucho tiempo en funcionar. Esto causará varios problemas de fallas. Ahora Loyal les explicará los problemas de fallo comunes y las soluciones de la máquina extrusora de doble tornillo:

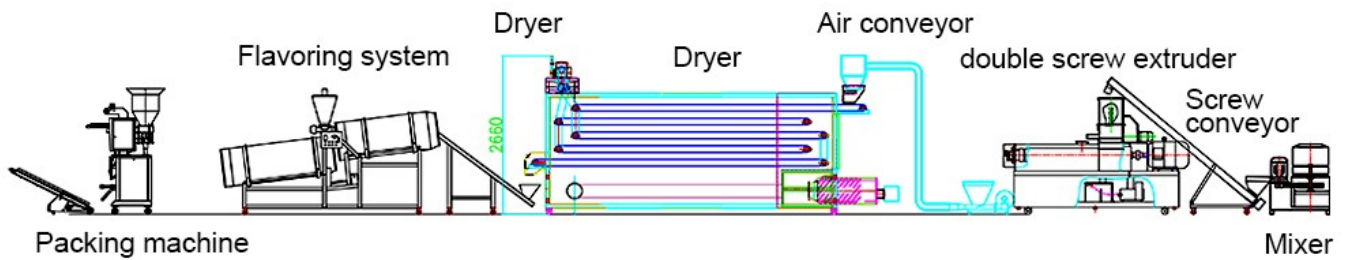


Razones para rociar el extrusor de doble tornillo

- (1) El puerto de alimentación de la máquina extrusora de doble tornillo no es suave;
- (2) El vapor directo de la extrusora de doble tornillo es demasiado grande;

(3) La alimentación de la extrusora industrial de doble tornillo disminuye instantáneamente;

?4?La alarma de alto nivel de material del secador en contracorriente detendrá la cadena de alimentación de la máquina extrusora de doble tornillo automática;



Acérquese:

(1) La válvula de vapor directo de la máquina extrusora de doble tornillo totalmente automática debe cerrarse en la computadora o en el lugar antes de que la extrusora rocíe el material, y salir del cono matriz.

(2) Analizar la causa del material de rocío y tratarla;

(3) Eliminar la causa de la falla y limpiar la acumulación de material en la salida de alimentación

?4?Desbloquear la extrusora de transmisión de energía para iniciar la producción



El cinturón del extrusor se desliza

1. La correa de transmisión de la extrusora está demasiado floja, causando un deslizamiento;
2. La carga del extrusor es demasiado grande (gran volumen de alimentación, pequeño volumen de suministro de vapor, mala descarga de la matriz del cono, etc.)



Acérquese:

(1) Si el deslizamiento es causado por la correa suelta, detenga la extrusora, bloquee el punto de rotura del motor y contacte con la máquina para apretar la correa.

(2) Si la carga es demasiado grande y el cinturón resbala. Si la correa se desliza severamente, primero salga del troquel del cono, cierre la válvula de vapor, reduzca el volumen de alimentación de la máquina extrusora de doble tornillo. Y ajusta la alimentación cuando la corriente de la extrusora cae a la corriente normal. Al entrar en el molde, presta atención al cambio de la corriente del motor de la extrusora de doble tornillo. Después de que la inyección sea normal, aumente lentamente el volumen de alimentación y el volumen de vapor hasta que la extrusora industrial de doble tornillo esté completamente cargada. Si la cinta se desliza ligeramente, ajuste la cantidad de vapor o de alimentación. En general, ajuste la cantidad de vapor.