

¿Sabe la razón y la solución para el deslizamiento del cinturón de la extrusora?

Con el continuo desarrollo y progreso de la sociedad, el uso de extrusores está aumentando. El deslizamiento de la cinta se produce durante el funcionamiento de la extrusora, lo que en realidad es un fenómeno normal. Déjenme explicarles las razones y soluciones para el deslizamiento de la cinta de la extrusora de doble tornillo:



- 1 La correa de transmisión de la extrusión de doble tornillo está demasiado floja, causando deslizamientos.
- 2 La carga de la máquina extrusora de doble tornillo es demasiado grande (gran volumen de alimentación, pequeño volumen de suministro de vapor, mala descarga del troquel cónico, etc.).



Acercamiento de la máquina de extrusión de soplado:

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

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

