Análise de falhas comuns da Extrusora de Parafusos Gémeos

Com o progresso e desenvolvimento contínuo da sociedade. A utilização de maquinaria alimentar inchada também está a aumentar. Devido às necessidades dos grandes supermercados, a quantidade de máquinas de snacks insuflados na fábrica tem de ser processada é muito grande. E também faz com que demore muito tempo a funcionar. Isto irá causar vários problemas de falhas. Agora Loyal irá explicar-lhe os problemas comuns de falhas e soluções da máquina de extrusão de rosca dupla:

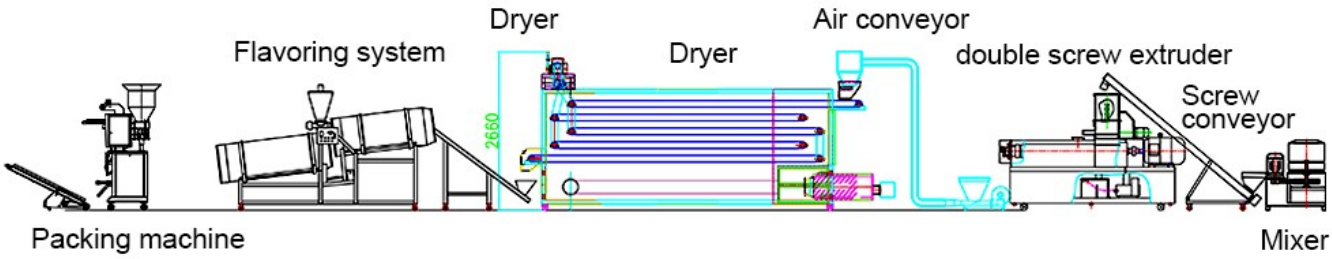
Razões para Pulverização da Extrusora de Parafusos Gémeos

(1) A porta de alimentação da máquina extrusora de rosca dupla não é lisa;

(2) O vapor directo da extrusora de rosca dupla é demasiado grande;

(3) A alimentação da extrusora de rosca dupla industrial diminui instantaneamente;

(4) O alarme de alto nível de material do secador por contracorrente pára a corrente de alimentação da extrusora de rosca dupla automática;



Approach:

(1) The direct steam valve of the full automatic double screw extruder machine must be closed on the computer or on-site before the extruder spray material, and exit the cone die;

(2) Analyze the cause of the spray material and deal with it;

(3) Eliminate the cause of the failure and clean up the material accumulation at the feeding outlet;

(4) Unlock the power transmission extruder to start production.

A Faixa de Extrusão escorrega

1. A correia de transmissão da extrusora é demasiado solta, provocando um deslizamento;

2. A carga da extrusora é demasiado grande (grande volume de alimentação, pequeno volume de fornecimento de vapor, má descarga da matriz do cone, etc.)

Abordagem:

(1) Se o deslizamento for causado pela correia solta, parar a extrusora, bloquear o ponto de quebra do motor e contactar a máquina para apertar a correia.

(2) Se a carga for demasiado grande e a correia escorregar. Se a correia escorregar severamente, primeiro sair da matriz do cone, fechar a válvula de vapor, reduzir o volume de alimentação da extrusora de rosca dupla. E ajusta a alimentação quando a corrente da extrusora cai para a corrente normal. Ao entrar no molde, prestar atenção à mudança da corrente do motor da extrusora de rosca dupla. Após a injecção ser normal, aumentar lentamente o volume de alimentação e o volume de vapor até que a extrusora de rosca dupla industrial esteja completamente carregada. Se a correia escorregar ligeiramente, ajustar a

quantidade de vapor ou de alimentação. Ajustar geralmente a quantidade de vapor.