

Conhece a razão e a solução para o deslizamento da cinta da extrusora

Com o contínuo desenvolvimento e progresso da sociedade, a utilização de extrusoras está a aumentar. O deslizamento da correia ocorre durante o funcionamento da extrusora, o que na realidade é um fenómeno normal. Deixem-me explicar-vos as razões e soluções para o deslizamento da cinta da extrusora de rosca dupla:



- 1 A correia motriz da extrusão do parafuso duplo é demasiado solta, provocando um deslizamento.
- 2 A carga da extrusora de rosca dupla é demasiado grande (grande volume de alimentação, pequeno volume de fornecimento de vapor, má descarga da matriz do cone, etc.).



Abordagem da máquina de extrusão de sopro:

1. Se o deslizamento for causado pela correia solta, parar a máquina de extrusão de rosca dupla, bloquear o ponto de quebra do motor e contactar o reparador da máquina para apertar a correia.

2. Se a carga for demasiado grande e a cinta 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 ajustar o volume de alimentação quando a corrente da extrusora de rosca dupla cair para a corrente normal. Ao entrar no molde, preste atenção à mudança da corrente do motor da extrusora. Após a injeção ser normal, aumentar lentamente o volume de alimentação e o volume de vapor até que a extrusora esteja completamente carregada. Se a correia escorregar ligeiramente, ajustar a quantidade de vapor ou de alimentação. Ajustar geralmente a quantidade de vapor.

