

مشکل یا عیب	علت	راه حل
<p>چسبیدن مواد به غلتک‌ها</p>	<p>۱. دمای آب خنک‌کننده بیش از حد بالا است.</p> <p>۲. لوله‌های خنک‌کننده یا کانال غلتک‌های خنک‌کننده مسدود شده‌اند.</p> <p>۳. میزان خروجی اکسترودر بیش از حد بالا است. دمای ماده بالا است و زمان قرارگیری روی غلتک‌های خنک‌کننده بیشتر است.</p> <p>۴. سرعت غلتک خنک‌کننده به طور ناگهانی بیش از حد بالا می‌رود و ورق ماده را با خود می‌برد (به خصوص در تابستان).</p> <p>۵. ضخامت ورقه خیلی نازک است و زمان قرارگیری ماده روی غلتک‌های خنک‌کننده بیشتر است.</p> <p>۶. هنگامی که اکسترودر را تمیز می‌کنیم، ماده بر روی غلتک‌های خنک‌کننده افتاده و تمیز نمی‌شود. ماده تحت فشار قرار گرفته و به غلتک‌ها چسبیده و در نتیجه، سطح آن‌ها کثیف می‌شود و باعث چسبیدن مواد به یکدیگر می‌گردد.</p> <p>۷. هنگام پاک‌سازی ماده یا اشیاء خارجی روی غلتک‌های خنک‌کننده، خراش‌ها، شیارها و لکه‌های ناشی از پارگی‌های سطحی غلتک‌ها و فرورفتگی و برآمدگی‌های سطحی ناشی از سایر دلایل باعث می‌شود که غلتک‌ها سطح صاف خود را از دست بدهند و چسبندگی ماده بر روی غلتک‌ها افزایش یابد و در نتیجه منجر به چسبندگی مواد شود.</p>	<p>۱. دمای ورودی آب خنک‌کننده را کاهش دهید.</p> <p>۲. مسیر آب چرخشی را بررسی کنید.</p> <p>۳. سرعت را کاهش دهید تا سرعت ورقه شدن بهبود یابد و مشاهده کنید که آیا ضخامت ورقه قابل خنک شدن است یا خیر.</p> <p>۴. روش‌های عملیاتی را به طور دقیق رعایت کنید و از افزایش ناگهانی سرعت غلتک‌های خنک‌کننده خودداری کنید.</p> <p>۵. ضخامت ورقه را به طور صحیح تنظیم کنید تا ورقه ی مواد خنک شود. در حین کار غلتک‌ها، هیچ‌گونه تنظیم گپی مجاز نیست.</p> <p>۶. قبل از شروع به کار نوار خنک‌کننده، ابتدا باید بلوک‌های مواد اشیاء خارجی روی غلتک‌ها را بردارید. هنگام برداشتن مواد از روی غلتک، از روش‌هایی مانند خراشیدن، کشیدن یا ضربه زدن با ابزارهای فلزی تیز استفاده نکنید، بلکه از روش‌هایی مانند تمیز کردن پس از غوطه‌وری در استون استفاده کنید.</p> <p>۷. جهت تعمیر یا تعویض غلتک‌های خنک‌کننده‌ی جدید باید به طور دقیق به روش بالا برای تمیز کردن پیروی شود تا از آسیب به سطح غلتک‌های خنک‌کننده جلوگیری شود.</p>