



异常现象	原因分析	解决方法
厚度不均	①物料塑化不均匀 ②口模温度不均匀 ③口模内阻力块调节不均匀 ④三辊轴向间距不均匀 ⑤模唇开度不均匀 ⑥牵引速度不均匀（纵向）	①提高温度，使塑化良好 ②检修加热装置，调节口模温度 ③调节口模的阻力调节块到合适位置 ④调整三辊轴向间距 ⑤调节模唇开度 ⑥检修牵引设备
表面光泽不好	①机头温度偏低 ②压光辊表面不光亮 ③压光辊温度偏低 ④机头模唇流道（平直段）太短 ⑤模唇表面不光洁 ⑥原料中含有水分	①提高机头温度 ②调换辊筒或重新抛光打磨 ③提高压光辊温度 ④增加模唇平直段长度 ⑤重新研磨抛光模唇流道 ⑥干燥原料
表面有气泡	原料中有水分	重新干燥原料
板材表面有破洞或断裂	①机头温度过低 ②阻力块调节不当，料流不稳 ③挤出速度太快，塑化不良 ④牵引速度太快 ⑤模唇间隙太小	①适当提高机头温度 ②调节阻力块 ③降低挤出速度 ④放慢牵引速度 ⑤调整模唇，增加开度
挤出方向出现线纹或变色条纹	①模唇受伤 ②模唇内有杂质堵塞 ③压光辊表面刮伤 ④口模温度过高，料过热分解 ⑤过滤网破裂 ⑥机头流道有死角	①研磨模唇表面 ②清理模唇 ③调换辊筒 ④降低口模温度 ⑤更换过滤网 ⑥修改机头设计
表面粗糙，产生横向隆起	①物料塑化不好 ②三辊间余料太多 ③螺杆转速太快 ④厚薄相差太大 ⑤压光辊压力过大	①提高温度，改进配方 ②降低挤出速度或提高牵引速度 ③调整螺杆转速 ④调节模唇开度 ⑤加大压光辊间距
表面有黑色或变色线条、斑点	①机头温度太高，物料分解 ②机头有死角，料停滞分解 ③三辊表面有析出物黏附 ④过滤板网被杂质阻塞，物料分解变色 ⑤原料中混有杂质	①降低机头温度 ②清理机头并维修 ③清理三辊表面 ④清理更换过滤板、网 ⑤更换原料
表面有凹坑、丝纹、气泡	①机头温度过高 ②原料中有水分及易挥发物	①降低机头温度 ②干燥原料或调整配方
表面翘曲不平	①挤出速度太快，冷却不足 ②牵引速度慢 ③三辊温度过低 ④三辊之间温度不平衡	①降低挤出速度，提高冷却效果 ②提高牵引速度 ③提高三辊温度 ④调整三辊温度均衡



	⑤模唇开度太大，定向产生翘曲	⑤适当减少模唇开度
板材表面粗糙，有橘皮纹	①机头温度偏低 ②原料潮湿，含低挥发物 ③模唇平直段太短 ④螺杆转速太快，塑化差 ⑤压光辊温度偏低 ⑥压光辊压力不足	①提高机头温度 ②干燥原料，调整配方 ③增加模唇平直段长度 ④适当降低螺杆转速 ⑤适当升高压光辊温度 ⑥调整提高三辊压力
表面有凹陷、小坑、痘斑	①原料潮湿或干燥不足 ②挤出机排气孔阻塞 ③原料被污染，含挥发物 ④原料中混入不相容材料	①延长原料干燥时间 ②清通排气孔 ③更换原料 ④更换原料或调整配方
表面有疙瘩或料块	①原料混合塑化不均匀 ②过滤网太粗 ③原料混入不相容杂质 ④挤出温度太低，塑化不好	①延长原料混合时间 ②更换为较细过滤网 ③清除原料杂质或更换原料 ④适当提高挤出温度