

橡胶螺杆挤出机 螺杆挤出机 卓胜机械

产品名称	橡胶螺杆挤出机 螺杆挤出机 卓胜机械
公司名称	东莞市卓胜机械设备有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇体育路中安国际大厦12楼
联系电话	13790550606 13790550606

产品详情

卓胜小课堂：拆卸螺杆机配件的基本注意事项有哪些？

由于是新手，在拆卸螺杆机配件时需要注意的事项分别有：

第一、拆卸轴承的时候，必须要注重机械密封以及相关密封，这个时候必须要将转子轻微的抬起，这样可以避免出现拉伤螺杆机配件的现象。

第二、此外，橡胶螺杆挤出机，拆下径向轴承之后，不能盘转更加不可以窜动转子，这样很容易导致螺杆机配件以及设备性能受到损伤。

第三、在进行更换以及维护保养之前，必须准备好相应的配件和工具，这样在操作过程当中才会更加顺利。

第四、拆卸不同的螺杆机配件时，操作人员必须注重力度的把握，不可太重也不可太轻。

第五、在拆卸完毕不同的密封零件以及吊转子的时候，必须要特别小心，不能出现敲打或是碰撞的现象，否则很容易导致零部件受到损伤。

第六、针对拆卸下来的配件，单螺杆挤出机，必须要妥善进行放置，这样才不会因为没有妥善保管，从而使得配件缺失。

第七、准备符合要求的工具，并且认真仔细进行了解关于拆卸当中的基本注意事项，在操作之前，检查好工具是不是能够满足于此次拆卸人物的操作。

第八、杜宇成套螺杆机配件，比如径向轴承、密封组件等，必须进行成套放置，不能零散开来管理。相互配合的配件需要标注相应的记号，这样不管是保管还是拆卸、安装，都能避免错误的出现。

第九、建立一个完善的螺杆机配件维护保养制度，并且注重拆卸方面的操作，螺杆挤出机，工作人员针对每个环节，都需要做到小心谨慎。

挤出机降低塑料的密度:

降低塑料的密度:降低塑料的密度是指通过适当的办法，使塑料原有的相对密度下降，以适应不同应用场合的需要。降低塑料的密度方法有发泡改性、添加轻质填料及共混轻质树脂三种。1、发泡降低塑料的密度。塑料制品的发泡成型是降低其密度的有效方法。而添加轻质填料和共混轻质树脂两种改性方法，只能小幅度地降低密度，其降幅一般只有50%左右，其相对密度只能达到0.5左右。塑料发泡制品的密度变化范围很广，相对密度 d_i 可达到10-3。2、添加轻质填料降低塑料的密度。这种方法使密度降低幅度比较小，一般 d_i 可下降到相对密度0.4—0.5左右。填料的相对密度大都比塑料大，比塑料相对密度小的填料品种只有如下几种:(1)微珠类，a、玻璃中空微球(漂珠)相对密度为0.4—0.7，主要用于热固性树脂;b、酚醛微珠相对密度为0.1。(2)有机填料类，a、软木粉相对密度0.5，表观密度0.05—0.06;b、纤维粉、棉粉相对密度0.2—0.3;c、果壳农作物如稻草粉、花生粉及椰壳粉等。轻质填料的加入量一般在50%以下，以不严重影响其原有性能为原则。3、共混轻质树脂降低塑料的密度。这种方法的降低幅度更小，一般只适合于相对密度较大的塑料选用，如氟塑料、POM、PPS、HPVC、PA66、PI及热固性塑料等。可选用的轻质塑料指相对密度为1以下的几种树脂，如聚4-甲基戊烯-UEPR(乙丙共聚物)、PE类、PP类、EVA等。加入量以不影响塑料的其它性能为主，一般为20%—40%左右。

如何发挥小型挤出机的

同向旋转双螺杆挤出机迅猛发展，其产量、扭矩和转速大幅度提高，应用日益广泛。提高同向小型挤出机生产效率、改善产品质量和实现设备的多功能化是实现其发展的基本要求，也是研发的难点所在。

提高生产效率

提高生产效率是新型同向旋转双螺杆挤出机开发研制的重要目标之一，它可以通过提高螺杆转速、增强塑化和混合能力等途径来实现。

在相同螺杆转速下，平行双螺杆挤出机，增大螺槽的深度可使输送量大幅度增加。与此相应地要求螺杆的塑化和混合能力也随之增大，这就要求螺杆能够承受更大的扭矩。在高的螺杆转速下，物料在挤出机内的停留时间减少，有可能使物料塑化熔融、混炼不够充分。为此，需要适当增加螺杆长度，这些又必然导致双螺杆挤出机实际承载扭矩和功率的增加。

增大螺槽自由容积也是一个重要的因素。在加料段和脱挥段，螺纹元件具有大的自由容积是非常必要的，对于低密度物料，增大加料段自由容积和物料在螺槽中的充满程度，可大幅度提高挤出机的生产能力。

橡胶螺杆挤出机-螺杆挤出机-卓胜机械(查看)由东莞市卓胜机械设备有限公司提供。东莞市卓胜机械设备有限公司实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的造粒机等行业积累了大批忠诚的客户。卓胜带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！

