

PVC竹木纤维集成墙板生产设备 金纬机械常州公司

产品名称	PVC竹木纤维集成墙板生产设备 金纬机械常州公司
公司名称	金纬机械常州有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市溧阳中关村开发区上上路118号
联系电话	18817295180 18817295180

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：金纬机械常州有限公司

挤出机

螺旋角 是螺纹与螺杆横断面的夹角，随 增大，挤出机的生产能力提高，但对塑料产生的剪切作用和挤压力减小，通常螺旋角介于 10° 到 30° 之间，沿螺杆长度的变化方向而改变，常采用等距螺杆，取螺距等于直径， 的值约为 17° ~ 41° 压缩比越大，塑料收到的挤压比也就越大。螺槽浅时，能对塑料产生较高的剪切速率，有利于料筒壁和物料间的传热，物料混合和塑化效率越高，PVC竹木纤维集成墙板生产设备，反而生产率会降低；反之，螺槽深时。情况刚好相反。因此，热敏性材料（如聚）宜用深螺槽螺杆；而熔体粘度低和热稳定性较高的塑料（如聚酰胺），宜用浅螺槽螺杆。

塑料挤出机的特征尺度是螺杆的直径(D)和螺杆的长度(L)与直径(D)的比率(L/D)。挤出机一般少由三段构成。榜首段，接近加料斗，是加料段。它的功用让物料以一个相对平稳的速率进入挤出机。一般情况下，为防止加料通道的阻塞，这有些将坚持相对低的温度。第二有些为紧缩段，在这段构成熔体而且压力添加。由加料段到紧缩段的过渡能够突然的也能够是逐步(陡峭)的。后一个有些计量段，紧靠着挤出机出口。主要功用是流出挤出机的物质是均匀一致的。在这有些为确保构成成分和温度的均匀性，物料应有满足的停留时间。

固特波公司的H. Bewlgy随后对该挤出机进行了改进，并于1851年将它用于包覆在Dover和Calais公司之间的根海底电缆的铜线上。1879年英国人M.Gray取得个采用阿基米德螺线式螺杆挤出机。在此后的25年内，挤出方法逐渐重要，并且逐渐由电动操纵的挤出机迅速替代了以往的手动挤出机。1935年德国机械制造商Paul Troestar生产出用于热塑性塑料的挤出机。1939年他们把塑料挤出机发展到了一个现阶段——现代单螺杆挤出机阶段。PVC竹木纤维集成墙板生产设备-金纬机械常州公司(图)由金纬机械常州有限公司提供。金纬机械常州有限公司是从事“管材挤出生产线,型材生产线,木塑挤出生产线,造粒机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：周经理。