

河北塑料挤出设备厂家 合海能源装备 塑料挤出设备厂家

产品名称	河北塑料挤出设备厂家 合海能源装备 塑料挤出设备厂家
公司名称	山东合海能源装备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省东营市东营区池州路158号
联系电话	18954008061 18954008061

产品详情

3.加热冷却装置加热与冷却是塑料挤出过程能够进行的必要条件。

(1) 现在挤塑机通常用的是电加热，分为电阻加热和感应加热，加热片装于机身、机脖、机头各部分。加热装置由外部加热筒内的塑料，使之升温，以达到工艺操作所需要的温度。

(2) 冷却装置是为了保证塑料处于工艺要求的温度范围而设置的。具体说是为了排除螺杆旋转的剪切摩擦产生的多余热量，以避免温度过高使塑料分解、焦烧或定型困难。机筒冷却分为水冷与风冷两种，一般中小型挤塑机采用风冷比较合适，大型则多采用水冷或两种形式结合冷却；螺杆冷却主要采用中心水冷，目的是增加物料固体输送率，稳定出胶量，同时提高产品质量；但在料斗处的冷却，一是为了加强对固体物料的输送作用，防止因升温使塑料粒发粘堵塞料口，二是保证传动部分正常工作。

挤出机节能。

挤出机的节能上可分为两个部分：一个是动力部分，一个是加热部分。

动力部分节能：大多采用变频器，节能方式是通过节约电机的余耗能，例如电机的实际功率是50Hz，而你在生产中实际上只需要30Hz就足够生产了，那些多余的能耗就白白浪费了，变频器就是改变电机的功率输出达到节能的效果。

加热部分节能：加热部分节能大多是采用电磁加热器节能，节能率约是老式电阻圈的30%~70%。

工作过程

塑料物料从料斗进入到挤出机，在螺杆的转动带动下将其向前进行输送，物料在向前运动的过程中，接受料筒的加热、螺杆带来的剪切以及压缩作用使得物料熔融，因而实现了在玻璃态、高弹态和粘流态的三态间的变化。

在进行加压的情况，使得处于粘流态的物料通过具有一定的形状的口模，然后根据口模而成为横截面和口模样子相仿的连续体。继而冷却定型形成玻璃态，由此得到所需加工的制件。

挤出机的技术要点是什么？

1、在挤出过程中，物料由玻璃态转化为熔融态的过程，河南塑料挤出设备厂家，除搞好物料塑化所需热量与所供热量的平衡，沧州塑料挤出设备厂家，使物料完成理想的塑化外，熔压也是一个十分重要的控制指标。由于物料在挤出过程中受口模阻力、螺杆各段压缩比的影响，本身不是以常压存在的。不同口模，螺杆各段压缩比基本是恒定的，不可变的。

2、在挤出速度不变前提下，提高或降低给料速度，河北塑料挤出设备厂家，给料段螺杆物料容积发生变化，排气段物料容积保持不变，故给料段、压缩段随压缩比变化，其熔压随之提高或降低；在给料速度不变前提下，提高或降低挤出速度，塑料挤出设备厂家，给料段螺杆物料容积亦发生变化。排气段物料容积依然不变，故给料段、压缩段随压缩比变化，其熔压随之提高或降低；给料速度随挤出速度同步提高或降低，由于给料段螺杆物料容积不变，仅是因速度增加或减少，导致的熔压变化。

河北塑料挤出设备厂家-合海能源装备-塑料挤出设备厂家由山东合海能源装备科技有限公司提供。山东合海能源装备科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。合海能源装备——您可信赖的朋友，公司地址：山东省东营市东营区池州路158号，联系人：刘总。