

# 双螺杆造粒机/双螺杆水下造粒机原理/双螺杆塑料造粒机结构

产品名称	双螺杆造粒机/双螺杆水下造粒机原理/双螺杆塑料造粒机结构
公司名称	蚌埠佳德智能装备科技有限公司
价格	200000.00/套
规格参数	品牌:蚌埠佳德 规格:支持定制 售后服务:质保1年
公司地址	安徽省蚌埠市固镇县蚌埠铜陵现代产业园梨园大道南侧
联系电话	17718237093

## 产品详情

[双螺杆造粒机](#) [双螺杆水下造粒机原理](#) [双螺杆塑料造粒机结构](#)：

双螺杆塑胶造粒机的主要用途为PC、PS、PE、PA、TPE、TPR、TPV、6T、9T、PCT...等高温材料及各种碳酸钙，高浓度色粉，碳纤，钛粉，玻纤...等共混改性造粒JDL35-95为双螺杆塑胶造粒机中的中端机型，产量范围200~1200kg/h，几乎涵盖绝大部分抽粒厂家和注塑厂家的产量要求。

双螺杆水下造粒机: 塑料颗粒制作的方式有两种，冷切和热切，其中的冷切多用的是水下切粒机，也就是将物料冷却后在进行切割，相比热切更为安全方便，产量也更高。那么冷切的水下切粒机由哪些结构组成，工作的原理是什么呢？下面详细介绍。

水下切粒机的结构组成：水下切粒机模板结构由模体、聚合物成型孔（模孔）、加热孔、造粒带（硬质合金复合层）等四部分组成。

模体：模板的本身，用来连接挤压机，切粒机水室，聚合物的流通道，加热棒，造粒带硬质合金均镶嵌在上面，起到骨架的作用。

模孔：熔融的聚合物由此通道挤压而出。

加热孔：用来装置加热棒，对熔融聚合物进行加热。

[双螺杆造粒机](#) [双螺杆水下造粒机原理](#) [双螺杆塑料造粒机结构](#)

，造粒带：模板的核心部位。高温熔融聚合物挤出后由高速旋转的切刀在此切粒。材质要求较高，既要有高硬度，又要具有耐磨、耐高温、耐腐蚀的性能。

水下切粒机，熔融的聚乙烯塑料经过双螺杆挤出机增压到5.0MPa,经过换网器过滤掉可能存在的杂质后经过分流进入模板的多个流道，在这里物料由于流道直径逐渐变小加速流向出料端，通过模孔以线状进入切粒水室，在这里熔融的聚乙烯瞬间被50-70 的颗粒水冷却，并被紧密贴合在模板表面的高速回转切刀切成24mm长，直径2.5-3.5mm的聚乙烯颗粒，至此完成整个造粒过程，颗粒终被冷却水输送到离心干燥机进行脱水干燥。

整个过程挤出压力：约4.0~5.0MPa;工作温度：220~240 ；切粒室水温：50~70 模板是水下切粒系统的重要组成部分，具备成型、加热、切割等三项功能。

切粒机模板有许多成型孔和特殊结构的喷嘴，它具备将熔融状态的粘稠塑料成型并大限度地减少压力损失的功能。为了防止聚合物在型腔凝固，在模板中设计了各种形式的加热孔，这些加热孔用于放置加热棒对熔融的聚合物进行加热。

我司根据客户生产产品材质要求，产能要求，颗粒的物性、形状要求等，推荐合适您生产的具体机型，并提供详情的设计方案，设备参数配置及具体资料。