

双螺杆挤出机加工成型 汕尾双螺杆挤出机 普同

产品名称	双螺杆挤出机加工成型 汕尾双螺杆挤出机 普同
公司名称	广州市普同实验分析仪器有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区大龙街旧水坑村开发路3号之四十一01
联系电话	13928840498 13928840498

产品详情

广州市普同实验分析仪器有限公司——双螺杆挤出机

如何挑选一套适合自己的再生塑料造粒机，哪里的塑料造粒机好又划算？塑料造粒机的种类很多，我们常见的有废旧塑料造粒机、塑料再生机。废塑料回收机，全自动水料机，珍珠棉袋塑料造粒机等，这些都离我们生活不是很远。随着塑料行业的广泛应用，越来越多的朋友们瞄准了塑料造粒机的市场。想必想投资塑胶行业的朋友一定很想知道怎样选购适合自己的塑料造粒机，需要考虑哪些因素？目前各地市场上的塑料机械各式各样，价格也相距甚大！有很多朋友都疑惑，双螺杆挤出机订做，有说贵的是坑人的，有说划算的是废弃物的！什么样的说法都有。双螺杆挤出机

广州市普同实验分析仪器有限公司——双螺杆挤出机

1、要根据用户自己的规模、产量、塑料原料等实际情况挑选适合的塑料造粒设备，比如原料的供应量、投资预算、厂房的供电供水情况等。2、用户可通过纵向或横向的比较来挑选性能参数、有效的塑料造粒机。“纵向”就是塑料造粒机关键性能参数应满足行业标准，根据行业标准审视。“横向”是根据国内外同类塑料造粒机的性能参数进行比较。

双螺杆挤出机

广州市普同实验分析仪器有限公司——双螺杆挤出机

机器工作中的稳定性、可靠性、安全性和使用期是挑选塑料造粒机的一项重要指标。机器的稳定性多表现在设备结构及辅助系统软件在各循环周期时间中运行得是否平稳，在无撞击的静音下工作中，噪声不得超过行业标准。这些情况与机械设备方面的制造、装配精密度有关，也与塑料造粒机连接装置的有效设计及其结构有关。可靠性及使用期，关键体现在塑料造粒机的系统软件刚性方面，与减速器、轴承座、挤出机螺杆、料筒、十字连接器及其轴承的结构、尺寸以及材料及其热处理工艺等有关；这些部件是

塑料造粒机的关键支承件和磨损件，直接危害着使用期。塑料造粒机安全阶段，是预热挤出机螺杆、料筒的防止启动，当挤出机螺杆的物料未达到温度和保温时间，是禁止启动的，否则会发生事故。
双螺杆挤出机

广州市普同实验分析仪器-双螺杆挤出机

挤压温度低或螺杆剪切过弱，物料塑化不充分，出现料疙瘩，在牵引作用下，造成断条。

配方系统中的低熔点助剂(包括EBS或PETS等。)，在螺杆剪切弱或螺杆与机筒间隙增大、剪切弱的前提下，导致塑化不良和断裂。

原料性质的差异或变化。共混成分在同一温度下流动性差异过大，流动性不一致或不完全兼容(包括物理缠结和化学反应)，理论上称为相分离。相分离一般不会出现在共混挤出中，多发生在注射过程中，但MFR差异过大时，在螺杆相对剪切弱的前提下，可能会发生断裂。

广州市普同实验分析仪器-双螺杆挤出机

共混成分粘度的变化:对于同一材料，如果MFR降低，硬度、刚性和缺口增大，批量材料的分子量可能比以前大，导致粘度增大。在原加工温度和工艺的作用下，塑化不良。此时，可以通过提高挤出温度或降低主机螺杆转速来解决。

排气不畅。加工温度过高，螺杆局部剪切过强，螺杆局部过热，阻燃剂等助剂分解，汕尾双螺杆挤出机，释放气体，真空不立即排出气体，气体困在材料中，在牵引力下断裂。材料受潮严重，加工水蒸气未及时通过自然排气和真空排出，被困在材料中，在牵引力下断裂。

广州市普同实验分析仪器-双螺杆挤出机

天然排气或真空排气不畅(包括堵塞、漏气、垫片过高等)，造成有气(或汽)困在料条内，在牵引作用下造成断条。

材料刚度过大，水温过低，过水过多，机头出料过软，过水立即变得很硬，在牵引力不匹配的作用下，造成断条。这一现象常发生在PBT或PET、PC、AS、ABS等结晶速度极快或刚度极高的材料中，特别是小型机械在进行试验时严重，此时提高水温，减少过水量，使进入切粒机的材料保持一定的柔软度，可以解决问题。

广州市普同实验分析仪器有限公司——双螺杆挤出机

伴随着双螺杆挤出机的生产制造加工工艺越变越好，它不仅仅要进行加料塑化等工作任务，海要进行脱

水，干燥等技术，为了更好地满足用户的不同的需求，双螺杆挤出机务必不断提高其工作效率，还需要想办法提高所生产制造产品的产品质量。那么双螺杆挤出机如何提高效率？它是这样提高质量的！一起来看看！双螺杆挤出机

广州市普同实验分析仪器有限公司——双螺杆挤出机

双螺杆挤出机如何提高效率？

1、提高工作效率是新型同方向旋转双螺杆挤出机开发设计研制的至关重要目标之一，它还可以通过提高螺杆转速、提高塑化和混和水平等方式来完成。在相同螺杆转速下，扩大螺槽的深度可使输送量大幅度的提升。 2、与此相对地必须螺杆的塑化和混和水平也随之扩大，这就必须螺杆能够承受更高的扭矩。在高的螺杆转速下，物料在挤出机内的停留的时间降低，有可能使物料塑化熔融、混炼不是很充足。

双螺杆挤出机

广州市普同实验分析仪器有限公司——双螺杆挤出机

双螺杆挤出机是这样提高质量的： 1、塑化系统主要包含螺杆和机筒，为满足各种类型生产加工要求，一般都将螺杆和机筒设计成积木式组合构造。依照每段的作用可将螺杆分为加料段、塑化段、混炼段、排气段和挤出段。这些区段在挤出过程中有着不一样的作用，双螺杆挤出机加工成型，其构造不尽相同，与之相对应的螺杆元件几何参数也各不相同，因而如何确定螺纹元件几何参数成为塑化系统设计的关键。 2、对同向旋转双螺杆而言，中径比（即两螺杆中心距与螺杆半径之比）、螺纹头数以及螺纹顶角之间存在一定的关联，不可任意设计方案，否则两螺杆之间会出现干预。为处理这个问题，笔者根据两螺杆的运动轨迹获得螺杆的理论端面曲线，利用大型计算机辅助设计方案（CAD）软件的三维实体造型作用，编制了双螺杆几何造型程序，实现了双螺杆三维实体图形显示，获得了各种类型规格自清式螺纹元件的几何参数，并检验两螺杆的啮合情况。 双螺杆挤出机

双螺杆挤出机加工成型-汕尾双螺杆挤出机-普同(查看)由广州市普同实验分析仪器有限公司提供。广州市普同实验分析仪器有限公司位于广州市番禺区大龙街旧水坑村开发路3号之四十101。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前广州普同在造粒机中享有良好的声誉。广州普同取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。广州普同全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。