

双螺杆片材挤出机

产品名称	双螺杆片材挤出机
公司名称	常州优泰橡塑机械有限公司
价格	34561.00/件
规格参数	
公司地址	常州武进经济开发区禾香路5号
联系电话	15062667236 15062667236

产品详情

一、对于挤出过程的基本机理，简单来说就是一个螺杆在筒体中转动并把塑料向前推动。在挤塑料过程中，预热可消除冷线进入高温机头，在模口处与塑胶接触时形成的悬殊温差，避免塑胶温度的波动而导致挤出压力的波动，从而稳定挤出量，保证挤出质量。挤塑机组中均采用电加热线芯预热装置，要求有足够的容量并保证升温迅速，使线芯预热和缆芯烘干效率高。预热温度受放线速度的制约，一般与机头温度相仿即可。螺杆结构就是一个斜面或者斜坡缠绕在中心层上，其目的是增加压力以便克服较大的阻力。就挤出机而言，工作时有三种阻力需要克服：一是摩擦力，它包含固体颗粒(进料)对筒壁的摩擦力和螺杆转动前几圈时(进料区)它们之间的相互摩擦力两种;二是熔体在筒壁上的附着力;三是熔体被向前推动时其内部的物流阻力。

二、此套塑胶掺配料混炼/制粒设备是专业生产双螺杆片材所设计的机组，包含了原料预热混合，混合捏炼，挤出，切粒及胶粒冷却，筛选与集收。适用于橡、塑胶等原料的加工。此套设备具有下列优点：优良的混炼效果及温度控制准确；使用较小的电力和占地面积。原料的混炼及生产流程，操作简单、方便，减少人员操作。双螺杆板材挤出机设备不需要特殊的操作技术，能生产高品质的产品，具有优良的安全性。温度控制准确，因此减少原料的损害及浪费。

三、双螺杆片材挤出机设备根据客户需求可生产，厚度为0.2mm-25mm,宽幅50mm-2500mm各类板、片材。螺杆采用特殊混料功能及高塑化能力设计，为使塑料融化，色泽均匀挤出量增高。衣回型模头采用特殊双节流设计，使板材厚薄调整更为精准。温度控制在 ± 1 可**控制塑化过程及板材厚薄，平整性。辊成型压辊机采用水平式或垂直式，可自由升降方式在厚板薄板操作过程中提供更多选择性，提高板材品质。双螺杆片材挤出机板材厚薄控制采用螺杆调整及油压压轮双向调整可**控制板材厚薄度。压辊轮直径为350mm，及双回路冷却系统，配合模温控制机**控制压辊轮温度使板材，厚薄均匀。

四：双螺杆片材挤出机配置：

高混机----螺旋上料机-----双螺杆计量喂料-----双螺杆挤出机-----液压自动板式换网-----模具-----
-三辊压光机-----冷却导辊支架-----切