

## ABS片材挤出机规格 ABS板材生产设备型号

产品名称	ABS片材挤出机规格 ABS板材生产设备型号
公司名称	徐州恭乐橡塑机械有限公司
价格	199846.00/台
规格参数	品牌:恭乐 产地:江苏省 型号:TEL199846666
公司地址	睢宁县邱集镇王林派出所对过
联系电话	19984666685 19984666685

### 产品详情

产品远销世界各地,价格有优势,质量有保证,售后服务完善。专业完善的售后服务可根据要求定做,可根据要求定做,产品畅销--海外专业完善的售后服务为您的产品提供方位的售后支持。

ABS片材挤出机规格 ABS板材生产设备型号 (图示)片材挤出设备:1.螺杆采用特殊混料功能及gao塑化能力设计,确保塑料的塑化良好及稳定的gao产量押出2.衣架型模头采用特殊双节流设计,使板材厚薄调整更为jing准。可选配多种形式的液压单向换网器或双向换网器;及不停机双流道换网器。并可通过配置gao效静态混合器,熔体输出计量泵,确保物料平稳押出。3.三辊压光机采用水准垂直或45°倾斜式.可自由调节升降方式。间隙调整便捷,确保压光效果。4.组合式独立辊筒温控系统能有效\*\*控温,确保厚薄均匀.收卷装置采用gao扭矩马达.能随意调整速度及张力.配合分条及自动计速装置可\*\*设定所需产制品宽度及长度。二、ABS片材挤出机规格 ABS板材生产设备型号 (图示)

用途与特点螺杆采用特殊混料功能及gao塑化能力设计。衣架型模头采用特殊双节流设计,使板材厚薄调整更为jing准。温度控制 $\pm 1\text{C}$ 可\*\*控制塑化过程及板材厚薄,平整性。三辊压光机采用水平、垂直或45度倾斜式,可自由升降方式。板材厚薄控制采用螺杆调整及压轮双向调整控制板材厚薄度。独立控制的辊筒温控系统能\*\*控制压辊轮温度使板材,厚薄均匀。切片机,板材长度及数量jing准。收卷台装置,采用gao级转矩马达,能随意调整速度及卷收张力。

三、厂家供应ABS片材挤出机规格 ABS板材生产设备型号 (图示)ABS片材在真空吸塑成

型后持续5天都会发生后收缩，供应商和消费者都必须知道材料的收缩行为及其加工顺序，这是因为材料的费用和质量会随之发生波动。特别注意的问题是要确定冲模、ABS片材生产线修边模和真空吸塑成型生产线上的其他一些切割模具的尺寸。因为在真空吸塑成型后制品不会马上完成热收缩，在修边的时候，吸塑制品仍是温的，所用的切割工具的尺寸就必须\*\*测定，切割模具的单个部件能够根据不同的材料分别进行调整。

四、厂家供应ABS片材挤出机规格 ABS板材生产设备型号(图示)各种塑料的收缩值可。ABS片材生产线这些只是参考值，它们还与加工条件有很大的关系。对于收缩值分布很宽的塑料，要得到正确的热收缩值，就应该在真空吸塑成型之前，要么询问材料的制造商，要么进行测试。\*\*的热收缩值只有通过相似几何尺寸的真空吸塑成型模具上进行测试得到。对于尺寸公差要求很gao的模塑制品，必须制造出原型的模具进行测试，并且各部位的收缩也必须确定。

螺杆的类型为适应不同塑料加工的需要，螺杆的型式有很多种，常见的有以下几种：渐变型（等距不等深），渐变型（等深不等距），突变型，鱼雷头型等1. 螺杆的选择螺杆型式的选用主要根据塑料的物理性能及挤塑机的生产技术规范来确定。（1）非结晶型聚合物的软化是在一个比较宽的温度内完成的，一般选用等距渐变螺杆。结晶型聚合物熔融的温度范围比较窄，一般选用等距突变螺杆。（2）在小型挤塑机上，如 45挤塑机螺杆采用的是等距不等深的全螺纹型式，螺杆的长径比较小，主要用于挤出小截面的绝缘层和护套层，挤出速度较快。（3）中型螺杆采用等距而螺纹深度渐变的全螺纹型式，它的长径比比小型螺杆大些，螺纹的节距相等，从根部起由浅到深。螺纹端部的螺纹较深，根部的螺纹较浅，这样塑料挤出量较多，又不影响螺杆强度，挤出速度快，塑料塑化好，是一般中小型挤塑机生产绝缘层和护套层的理想螺杆。（4）大型螺杆直径一般在150mm以上，如 150、 200、 250挤塑机。大型螺杆采用两种型式，一是等距不等深，如 150、 200挤塑机；二是螺杆分三段，即等距等深、等距不等深、不等距不等深，如 250挤塑机，压缩比在2~3之间，长径比在15：1左右，主要用于生产大截面的电线电缆绝缘层和护套层二、螺杆的主要参数螺杆的主要参数有直径、长径比、压缩比、螺距、螺槽宽度、螺槽深度、螺旋角、螺杆与机筒之间的间隙等，这些参数对挤塑工艺和性能有很大影响。1. 螺杆直径Ds

螺杆直径即螺纹的外径，挤塑机的生产能力（挤塑量）近似与螺杆直径的平方成正比，在其它条件相同时，螺杆直径少许增大，将引起挤出量的显著增加，其影响甚至比螺杆转数的提gao对挤出量的影响还大。