

注塑机螺杆，立式注塑机螺杆，海天注塑机螺杆，伊之密注塑机螺杆，震雄机螺杆，华大机螺杆，日本机螺杆，台湾机螺杆

产品名称	注塑机螺杆，立式注塑机螺杆，海天注塑机螺杆，伊之密注塑机螺杆，震雄机螺杆，华大机螺杆，日本机螺杆，台湾机螺杆
公司名称	东莞市精创塑料机械厂
价格	1000.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇竹园村山下街十三号
联系电话	86-076923072486 13431227955

产品详情

东莞市精创塑料机械厂生产的塑机配件主要螺杆产品介绍如下：

一、东莞精创生产的全硬螺杆产品简介如下：进口日本注塑机专用特殊高速合金钢，采用整体淬火二次回火工艺。特别适合高腐蚀产品加工要求，保证耐磨、耐腐蚀产品需要。

技术指标：_____ 用途区分：注塑机、电木机

加工尺寸：最小直径 14mm,最大直径 120mm 有效长度：4000mm 整体硬度：HRC62°-68°

适用范围：各类添加玻璃纤维30%以上，磁粉、陶瓷粉、铝镁粉、铁粉等工程塑胶

二、东莞精创生产的不锈钢螺杆产品简介如下：进口9Cr18Mov不锈钢材料，通过整体淬火处理，特别适合加工PC、PMMA、PET透明制品及耐腐蚀U-PVC、ABS、PP防火塑料。完全为终端用户解决了镀铬螺杆时常脱落镀铬之烦恼，又彻底保证要求，是您理想的好帮手。技术指标：用途区分：注塑机、挤出机

加工范围：最小直径 18mm-最大直径 90mm 有效长度：3000mm 整体硬度：HRC58°-62°

适用范围：PC、PMMA、PET透明制品及耐腐蚀U,PVC、ABS、PP防火塑料

三、东莞精创生产的双合金（金属）螺杆产品简介如下：双合金螺杆分为：碳化钨合金、铬碳化钨合金、镍铬碳化钨合金。处理工艺分为：热处理、喷涂双金属合金层、堆焊工艺、离心铸造。耐磨损、耐腐蚀，助您解决任何工程塑料问题。技术指标：_____

用途区分：注塑成型机械用/挤出机械用/电木机械用 加工范围:内径 20mm- 250mm

有效长度：8000mm 合金成份：88wc/12c0.Crc/25Nicc.XaloY108 合金硬度：HRC60°-65° 表面粗度：R0.4

螺杆直线度：0.015mm 适用范围：适用于各类添加玻璃纤维、塑料用PPA、PO、PPS、LCP、ABS防火、

电木粉、磁粉、PC等特殊工程塑胶。四、东莞精创生产的氮化螺杆产品简介如下：技术指标：

用途区分：注塑机械用/挤出机用 加工范围：12mm - 300mm 有效长度：12000mm

氮化深度：0.4mm-0.7mm 氮化硬度：HRC58°-62° 镀铬厚度：0.02mm-0.20mm 直线度：0.015mm/m

适用塑胶范围：ABS、PP、PE、475、PEV等普通塑料。五、东莞精创生产的无卤螺杆产品简介如下：

螺杆表面全面披覆NiCr+WC合金粉末，耐磨耐腐蚀合金。适用于加玻纤40%以上及无卤料。技术指标：

硬度：HRC62°-68° 表面粗糙度：Ra0.4 直线度：0.015/米 加工范围：16mm- 120mm

有效长度：5000mm

适用范围：PA、PC、无卤料添加；PA、PC等加纤40%以上；铁粉、陶瓷粉等极易磨损和污染的原材料

。六、东莞精创生产的铁氟龙螺杆产品简介如下：因铁氟龙具有优异的耐高、低温性、耐磨性、耐强酸

强碱性、绝缘性、干性润滑等特性，具有其他螺杆无法抗衡的综合优势，它应用的灵活性使得它能用于几乎所有形状和大小在产品上。在塑胶工艺上，主要运用于铁氟龙高温线挤出，国内俗称新三号钢，又叫GH113。七、东莞精创生产的积木式螺杆产品简介如下：

采用高强度合金钢，W6Mo5Cr4V2或38CrMoALA经氮化处理，耐磨耗、耐腐蚀。采用“积木式”原理，可随意组合机组的长径比，内花键形式。整根螺杆可由各种规格的“螺套”和“捏合块”元件根据不同需求随意组合。使用中充分体现了灵活互变性，经济性。经过完美组合的螺杆元件在工作中可实现对物料的输送、压缩、排气、塑化、分散、自洁及均匀出料的效果。产品经过严格检验，确保加工精度。