

10L金属粉末密炼机

产品名称	10L金属粉末密炼机
公司名称	厦门威伯伦科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	西门子电机:15KW
公司地址	福建厦门同安区同福路99号之十
联系电话	17305929816 18950161952

产品详情

商品描述

一：威伯伦专业生产10L金属密炼机,10升金属粉末密炼机。10L金属密炼机专用于MIM工艺中的各种金属粉末的混炼，包括不锈钢粉混炼，铁粉混炼，钛合金混炼，钨合金混炼，铜合金混炼等等。10L金属密炼机一次可以混炼45公斤，优异的分散效果，低维修率博得了广大MIM客户的青睐。

二：10L金属密炼机参数混合容量-----10L驱动电机-----15KW
翻转电机-----0.75KW翻转角度-----110°产量-----
-----45KG(每手料)外型(高*宽*长)-----2.2*1.35*2.15M机重-----

-----2300KG三：10L金属密炼机工作原理10L金属密炼机工作时，两转子相对回转，将来自加料口的物料夹住带入辊缝受到转子的挤压和剪切，穿过辊缝后碰到下顶拴尖棱被分成两部分，分别沿前后室壁与转子之间缝隙再回到辊隙上方。在绕转子流动的一周中，物料处处受到剪切和摩擦作用，使胶料的温度急剧上升，粘度降低，增加了橡胶在配合剂表面的湿润性，使橡胶与配合剂表面充分接触。配合剂团块随胶料一起通过转子与转子间隙、转子与上、下顶拴、密炼室内壁的间隙，受到剪切而破碎，被拉伸变形的橡胶包围，稳定在破碎状态。同时，转子上的凸棱使胶料沿转子的轴向运动，起到搅拌混合作用，使配合剂在胶料中混合均匀。配合剂如此反复剪切破碎，胶料反复产生变形和恢复变形，转子凸棱的不断搅拌，使配合剂在胶料中分散均匀，并达到一定的分散度。由于密炼机混炼时胶料受到的剪切作用比开炼机大得多，炼胶温度高，使得密炼机炼胶的效率大大高于开炼机。四：10L金属密炼机操作方法
1、按照密炼机密炼室的容量和合适的填充系数（0.6~0.7），计算一次炼胶量和实际配方；2、根据实际配方，准确称量配方中各种原材料的用量，将生胶、小料（ZnO、SA、促进剂、防老剂、固体软化剂等）、补强剂或填充剂、液体软化剂、硫黄分别放置，在置物架上按顺序排好；3、打开密炼机电源开关及加热开关，给密炼机预热，同时检查风压、水压、电压是否符合工艺要求，检查测温系统、计时装置、功率系统指示和记录是否正常；4、密炼机预热好后，稳定一段时间，准备炼胶；5、提起上顶拴，将已切成小块的生胶从加料口投入密炼机，落下上顶拴，炼胶1min；6、提起上顶拴，加入小料，落下上顶拴混炼1.5min；7、提起上顶拴，加入炭黑或填料，落下上顶拴混炼3min；8、提起上顶拴，加入液体软化剂，落下上顶拴混炼1.5min；9、排胶，用热电偶温度计测胶料的温度，记录密炼室初始温度、混炼结束时密炼室温度及排胶温度，*大功率、转子的转速；10、将开炼机的辊距调到3.8mm，打开电源开关，使开炼机运转，打开循环水阀门，再将从密炼机排出的胶料投到开炼机上包辊，待胶料温度降到110 以下

，加入硫黄，左右割刀各二次，待硫黄全被吃进去，胶料表面比较光滑，割下胶料。11、将开炼机辊距调到0.5mm，投入胶料薄通，打三角包，薄通5遍，将辊距调到2.4mm左右，投入胶料包辊，待表面光滑无气泡，下片，称量胶料的总质量，放在平整、洁净金属表面上冷却至室温，贴上标签注明胶料配方编号和混炼日期，停放待用。密炼机每批混炼工艺试验报表，应记录：开始混炼时温度、混炼时间、转子转速、上顶栓压力、排胶温度、功率消耗、混炼胶质量与原材料总质量的差值及密炼机类型。注意：开始混炼实验时，可先混炼一个与试验胶料配方相同的胶料调整密炼机的工作状态，再正式混炼；对同一批混炼胶料，密炼机的控制条件和混炼时间应保持相同。