

单螺杆车门条挤出机厂家 单螺杆冷喂料车门条挤出机厂家 挤出机

产品名称	单螺杆车门条挤出机厂家 单螺杆冷喂料车门条挤出机厂家 挤出机
公司名称	清河县精华模具厂
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	邢台清河县小屯工业区
联系电话	086-03198031761 13784943068

产品详情

单螺杆车门条挤出机厂家 单螺杆冷 20世纪70年代末80年代初，销钉式冷喂料挤出机的问世，使橡胶工业出现了一个转折性的局面。第一，它使得冷喂料挤出机作为大型纤维帘布压延机和钢丝帘布压延机完善的供胶系统成为现实；第二，销钉式冷喂料挤出机的挤出产量能够满足所有压延机单位时间所需的供胶量；第三，该类型挤出机能加工各种门尼粘度的胶料，并保证所加工胶料的温度在压延机所要求的范围内。鉴此，销钉式冷喂料挤出机就具备了成为压延机供胶设备的先决条件。

销钉式冷喂料挤出机作为钢丝压延机的供胶系统，所具备的明显优点主要有以下3点：

(1)产量明显优于开炼机和普通冷喂料挤出机；(2)能耗明显少于开炼机和普通冷喂料挤出机；(3)出胶温度明显低于开炼机和普通冷喂料挤出机。勿庸置疑，由于该系统具有上述优点，以销钉式冷喂料挤出机替炼机组作为压延机的供胶系统已呈现出不可逆转的趋势。2.加工工艺优点 从加工工艺合理化和提高产品质量角度看，用连续加工工艺来代替间歇加工工艺是橡胶工业的必然发展方向。由于所用的原材料具有各自的质量公差，因此在生产混炼胶时就不可避免的面对公差问题。而密炼机或开炼机运行的胶料混炼过程是分批次进行的，使各生产批次的混炼胶料在物理性能方面的公差范围进一步加大。由于这种公差会在随后的每一个生产工序中，依工艺、自动化程度和过程控制中有所增大，连续生产工艺过程较容易进行控制，因而在绝大多数情况下优于间歇式的生产工艺。客观地说，该系统的挤出工艺，完全可以成为连续加工工艺系统。在使用挤出机时，可以肯定，所有混炼胶粒在机器中滞留的时间相同，公差极小。混炼该系统的预热过程，包括恒定的滞留时间和恒定的能量传递，具备了是均匀降低胶料粘度时间的最基本的先决条件。另外，对于不同批次的混炼胶片，还可以将2个或3个批次的胶片同时喂入挤出机。销钉式冷喂料挤出机的混合性能很好，可以极大地改善混炼胶中的炭黑分散程度，使不同批次的胶料物理性能达到一致。理论的推理、生产实践也证明，钢丝帘布质量的提高必须用连续供胶取代落后的间歇供胶方式，连续供胶使压延机辊，隙始终保持一定的堆积胶，辊隙胶料压力恒定，压延帘布的覆胶厚度精确控制在工艺要求的范围内，但除此之外，连续供胶还能做到：使所用胶料在最大限度内保持物理性能的一致；供胶温度能更好地符合工艺规定而且保持恒定。如果采用开炼机预热混炼胶，几乎不可能对每一种胶料的滞留时间和通过辊隙的次数进行控制。因此通常靠操作人员的经验来确定混炼胶的预热或塑化程度是否已达到要求，人为因素很大，不容易控制。喂料车门条挤出机厂家 挤出机