

螺旋式螺杆 螺杆 聚广恒自动化

产品名称	螺旋式螺杆 螺杆 聚广恒自动化
公司名称	广东聚广恒自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇新安元岗街5号1栋302室
联系电话	13829207663 13829207663

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东聚广恒自动化设备有限公司

注塑螺杆分段的意义

螺杆的几何结构是十分复杂的，对于建立一个能较完全反映螺杆挤出机优化设计的数学模型是非常困难的。就算能建立理想的螺杆挤出机优化设计的数学模型，但由于影响因素复杂，而且设计的变量多，其求解也非常困难，所以按螺杆的功能段建模并进行优化设计，是比较符合实际。据聚合物在螺杆挤出机中的三种物理状态的变化过程，螺杆厂家，通常将螺杆挤出机的螺杆分为加料段、熔融段和计量段。这样做的优化目标是为在保证挤出物质量的前提下，达到更高生产力或更小功率能耗。注塑螺杆在一般情况下，是可分为加料段、压缩段、均化段这三种不同的阶段。这三段不管是所占的比值、槽深，还是螺杆底径过渡形式都是不一样的。加料段是螺沟深度固定，其功能为负责预热与塑料固体输送及推挤。需要保证塑料在进料段结束时开始熔融。压缩段为渐缩螺杆螺它的沟牙很深，是为了能够让塑料原料熔融、混炼、剪切压缩与加压排气。塑料在此段会完全溶解，体积会缩小，压缩比的设计很重要。均化段则是螺杆螺沟固定沟深，主要是为了方便混炼、熔胶输送、计量，还需要提供足够的压力，保持熔胶均匀温度及稳定熔融塑料的流量。

螺杆是注塑机的重要部件。它的作用是对塑料进行输送、压实、熔化、搅拌和施压。所有这些都是通过螺杆在料筒内的旋转来完成的。在螺杆旋转时，塑料对于机筒内壁、螺杆螺槽底面、螺棱推进面以及塑

料与塑料之间在都会产生摩擦及相互运动。

注射机的基本工作原理可以理解为塑料原料在料筒内均匀塑化后，经过注射、流动充模、保压和冷却后成型得到注射制品。

1、每种塑料，都有一个理想塑化的加工温度范围，应该控制料筒加工温度，使之接近这个温度范围。粒状塑料从料斗进入料筒，首先会到达加料段，在加料段必然会出现干性摩擦，当这些塑料受热不足，熔融不均时，很易造成料筒内壁及螺杆表面磨损增大。同样，在压缩段和均化段，如果塑料的熔融状态紊乱不均，滚珠螺杆，也会造成磨损增大2、转速应调校得当。由于部分塑料加有强化剂，如玻璃纤维、矿物质或其他填充料。这些物质对金属材质的摩擦力往往比熔融塑料的大得多。在注塑这些塑料时，如果用高的转速成，则在提高对塑料的剪切力的同时，亦将令强化相应地产生更多被撕碎的纤维，被撕碎的纤维含有锋利末端，令磨损力大为增加。无机矿物质在金属表面高速滑行时，螺杆，其刮削作用也不小。所以转速不宜调得太高。3、要检除塑料中的杂物。一般而言，原装购入的新鲜塑料并没有什么杂物，但经过运输，称重、干燥、混色、尤其是添加再生回头料，就有可能混有杂物。小如金属屑末，大如发热圈螺母回形针，甚至成串的仓库钥匙，混入进入料筒都有发生过，这对螺杆的损坏是不言而喻的了（料筒当然也会同时损坏），因此必须安装磁铁架，严格投料的管理和监控。4、塑料中所含水分，对螺杆表面的磨损有一定影响。若塑料在注塑前未有将水分全部排除，螺旋式螺杆，残留的水分进入螺杆压缩段时，便形成前熔混在熔融塑料中的带高温压的“蒸汽粒子”，随着注射料过程螺杆的推进，从均化段直至螺杆头部，这些“蒸汽粒子”，在射料进程中卸压膨胀，有如一颗颗微细的杂质硬粒，对壁面产生磨擦破坏作用。

螺旋式螺杆-螺杆-

聚广恒自动化由广东聚广恒自动化设备有限公司提供。广东聚广恒自动化设备有限公司是广东东莞,光电子、激光仪器的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在聚广恒自动化领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创聚广恒自动化更加美好的未来。