

金纬机械常州公司 异向平行双螺杆造粒生产线厂

产品名称	金纬机械常州公司 异向平行双螺杆造粒生产线厂
公司名称	金纬机械常州有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市溧阳中关村开发区上上路118号
联系电话	18817295180 18817295180

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：金纬机械常州有限公司

挤出机开启加热电源，对机头、机筒均匀加热升温。

打开加料斗底部和齿轮箱的冷却水及排真空泵的进水阀门。加热升温时各段温度先调到140 °C，待温度升到140 °C时保温30-40min，然后再将温度升到正常生产时的温度。待温度升到正常生产所需温度时，再保持10min左右，以使机器各部分温度趋于稳定，方能开车生产。保温时间长短根据不同型号挤出机和塑料原料品种而有所不同。保温一段时间，以使机器内外温度一致，以免仪表指示温度已达到要求温度，而实际温度却偏低，此时如果将物料投入挤出机，由于实际温度过低，物料熔融粘度过大，会引起轴向力过载而损坏机器。

中空格子板挤出生产线

塑料中空格子板（瓦楞板）是取代纸质瓦楞板的产品，可广泛适用汽车行业，电子业，大小五金，食品饮料，化工塑料，化工药品，纺织服装，仪器仪表，广告业，邮政业等方面。

1、零部件周转箱，仪器周转箱，异向平行双螺杆造粒生产线厂，饮料周转箱，周转箱，精密仪器的内包装，药品包装箱，邮政包装箱，电子元器件包装的垫板，隔板等。

2、各种箱包，旅游包的衬板。

3、广告装潢，展示牌，商品标识牌，广告牌，异向平行双螺杆造粒生产线推荐，灯箱，橱窗造型等。

4、防静电周转箱，卡板系列产品以其灵活的尺寸，结构变化及优良的防静电性能更适合电子行业特别是微电子企业使用。

挤出机的IKV料筒

1料筒加料段内壁开设纵向沟槽

为了提高固体输送率，异向平行双螺杆造粒生产线，由固体输送理论知，一种方法就是增加料筒表面的摩擦系数，还有一种方法就是增加加料口处的物料通过垂直于螺杆轴线的横截面的面积。在料筒加料段内壁开设纵向沟槽和将加料段靠近加料口处的一段料筒内壁做成锥形就是这两种方法的具体化。

2强制冷却加料段料筒

为了提高固体输送量，还有一种方法。就是冷却加料段料筒，目的是使被输送的物料的温度保持在软化点或熔点以下，避免熔膜出现，异向平行双螺杆造粒生产线销售，以保持物料的固体摩擦性质。采用上述方法后，输送效率由0.3提高到0.6，而且挤出量对机头压力变化的敏感性较小。

金纬机械常州公司-异向平行双螺杆造粒生产线厂由金纬机械常州有限公司提供。金纬机械常州有限公司是从事“管材挤出生产线,型材生产线,木塑挤出生产线,造粒机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈经理。