

明宇牌塑料造粒专用减速机配件

产品名称	明宇牌塑料造粒专用减速机配件
公司名称	河南龙跃机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:明宇、奎峰 型号:400-500 模数:5 (mm)
公司地址	中国 河南 郑州市 中州大道与航海路交叉口向北 四百米人行天桥东头15-16号
联系电话	86 0371 67898282 13255921706

产品详情

本公司供应的减速机配件均采用优质碳素钢,经过调质和正火处理精制而成,具有很强的耐磨性.该产品供应有400型减速机一轴、二轴、三轴,一轴有20齿、22齿;二轴为79齿
本产品主要用于 随着社会的发展与进步,人们对包装的要求越来越高,从社会上的各行各业所产生的低密度包装垃圾-----泡沫 (pe. ps.eva)产品越来越多,在满足人类需求的同时,也对我们人类生存大自然造成了极大的污染.该机就是我公司针对这些产品密度、所需温度、熔融指数都过低的性质特点而最新研制第六代泡沫造粒机.该机上、下一体,传动只需一个电机,比从前传统的分体机节能30%以上,生产出来的产品和产量都有飞跃性的提高。

我公司生产供应适用各种废旧塑料的造粒机,泡沫造粒机,塑料造粒机辅机以及配件,该机是煤电两用型,干湿塑料造粒机,螺杆采用38grmoal加工而成(另外还有优质碳钢的螺杆供选择),配备有电动模头(也可根据客户的要求选配液压模头或是其它模头),辅机配备有塑料粉碎机,上料机,洗料机,脱水机,切粒机等

本产品适合中小行企业或刚创业的个体户使用,它体积小,能耗低,操作方便,故障少,使用寿命长

塑料造粒机的主机是挤塑机[1],它由挤压系统、传动系统和加热冷却系统组成。1.挤压系统 挤压系统包括螺杆、机筒、料斗、机头、和模具,塑料通过挤压系统而塑化成均匀的熔体,并在这一过程中所建立压力下,被螺杆连续的挤出机头。(1)螺杆:是挤塑机的最主要部件,它直接关系到挤塑机的应用范围和生产率,由高强度耐腐蚀的合金钢制成。(2)机筒:是一金属圆筒,一般用耐热、耐压强度较高、坚固耐磨、耐腐蚀的合金钢或内衬合金钢的复合钢管制成。机筒与螺杆配合,实现对塑料的粉碎、软化、熔融、塑化、排气和压实,并向成型系统连续均匀输送胶料。一般机筒的长度为其直径的15~30倍,以使塑料得到充分加热和充分塑化为原则。(3)

料斗:料斗底部装有截断装置,以便调整和切断料流,料斗的侧面装有视孔和标定计量装置。(4)机头和模具:机头由合金钢内套和碳素钢外套构成,机头内装有成型模具。机头的作用是将旋转运动的塑料熔体转变为平行直线运动,均匀平稳的导入模套中,并赋予塑料以必要的成型压力。塑料在机筒内塑化压实,经多孔滤板沿一定的流道通过机头脖颈流入机头成型模具,模芯模套适当配合,形成截面不断

减小的环形空隙，使塑料熔体在芯线的周围形成连续密实的管状包覆层。为保证机头内塑料流道合理，消除积存塑料的死角，往往安置有分流套筒，为消除塑料挤出时压力波动，也有设置均压环的。机头上还装有模具校正和调整的装置，便于调整 and 校正模芯和模套的同轴度。挤塑机按照机头料流方向和螺杆中心线的夹角，将机头分成斜角机头（夹角 120° ）和直角机头。机头的外壳是用螺栓固定在机身上，机头内的模具有模芯坐，并用螺帽固定在机头进线端口，模芯座的前面装有模芯，模芯及模芯座的中心有孔，用于通过芯线；在机头前部装有均压环，用于均衡压力；挤包成型部分由模套座和模套组成，模套的位置可由螺栓通过支撑来调节，以调整模套对模芯的相对位置，便于调节挤包层厚度的均匀性。机头外部装有加热装置和测温装置。

2. 传动系统

传动系统的作用是驱动螺杆，供给螺杆在挤出过程中所需要的力矩和转速，通常由电动机、减速器和轴承等组成。

3. 加热冷却装置

加热与冷却是塑料挤出过程能够进行的必要条件。（1）现在挤塑机通常用的是电加热，分为电阻加热和感应加热，加热片装于机身、机筒、机头各部分。加热装置由外部加热筒内的塑料，使之升温，以达到工艺操作所需要的温度。（2）冷却装置是为了保证塑料处于工艺要求的温度范围而设置的。具体说是为了排除螺杆旋转的剪切摩擦产生的多余热量，以避免温度过高使塑料分解、焦化或定型困难。机筒冷却分为水冷与风冷两种，一般中小型挤塑机采用风冷比较合适，大型则多采用水冷或两种形式结合冷却；螺杆冷却主要采用中心水冷，目的是增加物料固体输送率，稳定出胶量，同时提高产品质量；但在料斗处的冷却，一是为了加强对固体物料的输送作用，防止因升温使塑料粒发粘堵塞料口，二是保证传动部分正常工作。塑料造粒机组的辅机主要包括放线装置、校直装置、预热装置、冷却装置、牵引装置、计米器、火花试验机、收线装置。挤出机组的用途不同其选配用的辅助设备也不尽相同。如还有切断器、吹干器、印字装置等。

校直装置：

塑料挤出废品类型中最常见的一种是偏心，而线芯各种型式的弯曲则是产生绝缘偏心的重要原因之一。在护套挤出中，护套表面的刮伤也往往是由缆芯的弯曲造成的。因此，各种挤塑机组中的校直装置是必不可少。校直装置的主要型式有：滚筒式（分为水平式和垂直式）；滑轮式（分为单滑轮和滑轮组）；绞轮式，兼起拖动、校直、稳定张力等多种作用；压轮式（分为水平式和垂直式）等。

预热装置：

缆芯预热对于绝缘挤出和护套挤出都是必要的。对于绝缘层，尤其是薄层绝缘，不能允许气孔的存在，线芯在挤包前通过高温预热可以彻底清除表面的水份、油污。对于护套挤出来讲，其主要作用在于烘干缆芯，防止由于潮气（或绕包垫层的湿气）的作用使护套中出现气孔的可能。预热还可防止挤出中塑料因骤冷而残留内压力的作用。在挤塑料过程中，预热可消除冷线进入高温机头，在模口处与塑胶接触时形成的悬殊温差，避免塑胶温度的波动而导致挤出压力的波动，从而稳定挤出量，保证挤出质量。挤塑机组中均采用电加热线芯预热装置，要求有足够的容量并保证升温迅速，使线芯预热和缆芯烘干效率高。预热温度受放线速度的制约，一般与机头温度相仿即可。

冷却装置：

成型的塑料挤包层在离开机头后，应立即进行冷却定型，否则会在重力的作用下发生变形。冷却的方式通常采用水冷却，并根据水温不同，分为急冷和缓冷。急冷就是冷水直接冷却，急冷对塑料挤包层定型有利，但对结晶高聚物而言，因骤热冷却，易在挤包层组织内部残留内应力，导致使用过程中产生龟裂，一般pvc塑胶层采用急冷。缓冷则是为了减少制品的内应力，在冷却水槽中分段放置不同温度的水，使制品逐渐降温定型，对pe、pp的挤出就采用缓冷进行，即经过热水、温水、冷水三段冷却。塑料造粒机-功能用途 采用特殊的螺杆设计及不同配置，适用于生产pp、pe、ps、abs、pa、pvc、pc、pom、eva、lcp、pet、pmma等多种塑胶的再生及混色造粒。减速箱采用高扭矩的设计，实现了无噪音运转平稳等性能。螺杆，料筒经特殊的硬化处理，具有耐磨，混炼性能好，高产量的特性，真空排气或普通排气口的设计，能在生产过程中将水分，废气排走，使出料更稳定，胶粒更结实，保证了产品优良品质。塑料造粒机主要用于加工废旧塑料薄膜（工业包装膜、农业地膜、大棚膜、啤酒包、手提袋等）、编织袋、农用方便袋、盆、桶、饮料瓶、家具、日常用品等，适用于大部分常见的废旧塑料，是废旧塑料再生行业用途最广，使用最广泛，最受用户欢迎的塑料再生加工机械。塑料造粒机-塑料造粒机特点

- 1、所有回收料经分类和破碎清洗后不需甩干或烘、晒干，即可生产，干湿两用。
- 2、从原料破碎、清洗、进料到制成颗粒均为自动化。
- 3、充分利用高压摩擦不间断升温系统，自动加热生产，避免了连续加热，省电节能。
- 4、采用分体全自动配电系统，确保电机安全正常运转。
- 5、螺杆料筒均采用进口高强度优质碳素结构钢制造，经久耐用。
- 6、机器外观美观大方。可根据客户要求配色喷漆。

废旧编织袋、食品袋等的回收造粒，它具有产量高的特点。使用本机可大大提高工作效率。是创建规模较大造粒厂的最好选择。该机使用500型塑料机械专用减速机，料筒、料杆分别采用国标优质钢材a4和45

#钢。所生产的料杆全部经过高温处理，并且根据不同的料子设计不同的螺距，给造粒朋友有更大的选择空间。本机的推力轴承采用瓦房店优质轴承，及经济又耐用。本机根据客户的不同需要可煤电两用。机头可用电动、也可用普通。

、三轴轴头为78。同时还供应350型和500型减速机一轴、二轴、三轴；

本产品的品牌是明宇、奎峰，型号是400-500，模数是5（mm），齿高是10-15（mm），齿宽是3-4（mm），重量是250-380（kg），材质是优质碳素钢，外形是齿条，适用范围是减速机，齿面硬度是硬齿面，齿线形状是斜齿轮，样品或现货是现货，是否进口是是，是否提供加工定制是是