

聚乙烯片材挤出机

产品名称	聚乙烯片材挤出机
公司名称	苏州昆山恭乐橡塑机械有限公司
价格	898.00/套
规格参数	品牌:GL 型号:GL-65 0.6-0.8:6-8(kg/cm)
公司地址	江苏省苏州昆山市千灯镇秦峰南路1号
联系电话	0512-36808628-8015 15950186838

产品详情

1、挤出方法

按塑化方式：干法挤出与湿法挤出

按加压方式：连续挤出与间歇挤出

2、特点

生产连续、效率高、操作简单、应用范围广

挤出成型设备

1、主机

挤出系统：由螺杆与料筒组成，是挤出机关键部分。其作用是塑化物料，定量、定压、定温挤出熔体

传动系统：驱动螺杆，提高所需的扭矩和转矩

加热和冷却系统：保证塑料和挤出系统在成型过程中温度达工艺要求

2、辅机

由机头、定型装置、冷却装置、牵引装置、卷取装置、切割组成

3、控制系统

由电器、仪表和执行机构组成

作用：控制主、辅机电动机、以满足所需转速和功率；控制主辅机温度、压力、流量，保证制品质量；实现挤出机组的自动控制，保证主、辅机协调运行。

橡胶片材挤出机的概述

橡胶片材挤出机的主机是橡胶片材机，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：是橡胶片材机的最主要部件，它直接关系到橡胶片材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，便于调整和校正模芯和模套的同心度。

橡胶片材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。

应适当加大；合成胶及含胶率低的配方，K应适当减小；磨损程度大的旧设备，K应加大；新设备要小些；啮合型转子密炼机的K应小于剪切型转子密炼机；上顶拴压力增大，K也应相应增大。另外逆混法的K必须尽可能大。2.加料顺序 密炼机混炼中，生胶、炭黑和液体软化剂的投加顺序与混炼时间特别重要，一般都是生胶先加，再加炭黑，混炼至炭黑在胶料中基本分散后再加入液体软化剂，这样有利于混炼，提高混炼效果，缩短混炼时间。