

双螺杆片材挤出机一个负责人有担当的企业

产品名称	双螺杆片材挤出机一个负责人有担当的企业
公司名称	苏州昆山恭乐橡塑机械有限公司
价格	2000.00/套
规格参数	品牌:GL 型号:GLS-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

加料段采用低温，这是由加料段承担的“任务”决定的，加料段要产生足够的推力，机械剪切并搅拌混合，如温度过度，使塑料早期熔融，不但导致挤出过程中的分解，而且引起“打滑”，造成挤出压力波动，并因过早熔融，而致混合不充分，塑化不均匀，所以这一段温度一般用低温熔融段的温度要有幅度较大的提高，这是因为塑料在该段要实现塑化的缘故，只有达到一定的温度才能确保大部分组成得以塑化。

均化段的温度最高，塑料在熔融段已大部分塑化，而其中小部分高分子组成尚未开始塑化，就进入均化段，这部分组成尽管很少，但其塑化是必须实现的，这时其塑化的温度往往需要更高。因此，均化段的挤出温度有所升高是必要的，有些时候，可以维持不变，而赖以塑化时间的延续，实现充分塑化。机脖的温度要保持均化段的温度或稍有降低，这是因为塑胶挤出筛板变旋转运动为直线运动，而且由于筛板上的孔将塑胶熔体分散为条状物，在进入机头时必须在其熔融状态下将其彼此压实，显然温度下降太多是不行的。机头承接已塑化均匀且由机脖压实的熔体塑料，起继续挤压使之密实之作用，塑胶在此有固定的表层与机头内壁长期接触，若温度过高，势必出现分解甚至是焦烧，特别是在机头的死角处，因此机头温度一般要下降。

目前挤出机中模口采用的温度升高、降低都有实例，一般模口温度升高可使表面光亮，但模口温度过高，不但会造成表层分解，更会造成成型冷却的困难，使产品难于定型，易于下垂自行形变或压扁变形。

因此，尽管各种塑料的挤出温度的控制高低不一，但都有一个普遍的规律，即从加料段起到模口止，都有一个温度从低 - 高 - 低的变化规律。如果挤出过程中温度控制的不合适

机头体片材挤出机头种类较多,有鱼尾型、支管型、衣架型等,我们选用鱼尾型机头

。带阻流器的鱼尾机头 1—机颈;2—阻流器 这种机头加工简单,制造费用低,对物料适应性较广,物料易于流动。由于熔体经过机颈的定型段,使熔体流为圆柱形。为了挤出成片材,就必须由圆柱形变换为窄缝型

。为此设计一段鱼尾形过渡段。另外考虑到挤出物料要在制品宽度方向上出料均匀一致,保证制品厚薄均匀,扩张角不能太大。扩张角太大,则定型段长,物料在机头内停留时间长,易于分解,一般取扩张角 $80^{\circ} \sim$

100°

在工业上,各种生产工艺的不同处主要体现在聚合配方的不同和反应器的数量、类型、组合方式、内部结构、散热方式的不同。各种工艺的技术关键在于如何解决两个问题:及时移走苯乙烯聚合时释放出的反应热(约700KJ/kg);处理粘度约为108

MPa S的高粘度聚合物淤浆。这是两个相互关连的问题,后一问题常会增加前一个问题的难度。

双螺杆挤出机挤出片材模具设计应用 摘要 详细介绍了塑料片材成型机头的设计原理、结构和设计要点,依据窄缝流道流速公式,探讨了窄缝流道流速的变化,通过加设阻流器达到使流速变化均匀的目的;并介绍了阻流器的形式和上模唇的结构。 关键词 双螺杆挤出机 挤出片材成型 机头模具设计 塑料挤出成型

是塑料在挤出机中经过熔融、塑化,通过螺杆的转动,使物料流过挤出成型机头而制得连续的型材,

因此,挤出成型机头是挤出制品成型的关键部件。本文仅介绍片材成型机头的设计。1 设计依据

挤出成型机头设计时应充分考虑到以下几点:

(1)机头内腔呈流线型,使物料充满机头流道并均匀挤出,避免有死角区,以防物料过热分解。(2)机头成型部分应保证物料挤出后具有规定的断面形状;根据所挤出的塑料物理性能,合理地设计成型部分断面形状。

(3)在满足强度条件下,机头结构应紧凑,与机筒连接处要严密,不漏料,易于装拆。

(4)机头选材要合理。机头材料应耐磨、硬度较高,流道处应镀铬,提高机头的耐磨性和耐腐蚀性〔1〕。另外,机头的结构尺寸与制品形状、加热方法、螺杆形状、挤出速度等因素有关。因此机头设计应综合考虑各方面因素,使其满足工艺要求。片材机头工艺要求:片材宽度150mm片材厚度 3 ± 0.2 mm制品要求

表面平整、光滑原料 改性聚丙烯挤出机型号 SJ80 × 15 螺杆直径 80mm机头连接形式 法兰连接 2

机头模具的设计 片材挤出机头最大特点是熔体流道宽而扁,熔融物料由圆柱形变成窄缝形经历了很大的变化,最主要的问题是保证流体在流道宽度上速度均匀。设计必须依据材料的流变学理论进行,另一方面塑料在窄缝式机头中的流动变化情况极为复杂,因此片材机头设计是以经验值为主〔2〕。2.1 机颈锥形流道

考虑到加工的方便,机颈的流道设计成锥形。锥形流道锥度,应考虑以下三个方面:第一,物料流动平滑,入口处无死角;第二,由于物料通过锥形流道时,受到剪切和拉伸,拉伸应力沿流动方向逐渐增加,锥角愈大,拉伸应力

变化愈大,熔体越易破碎;第三,从口模入口处各点流速分布看,锥角愈大流速分布愈不均匀